

DE	Original Betriebsanleitung	Werkstattpresse
EN	User Manual	Shop Press
PT	Tradução do manual de utilização original	Prensa para oficina



WP50H / WP75H / WP100H

Bedienungsanleitung und Sicherheitshinweise lesen und beachten!

Read the operation manual carefully before first use!

Ler e observar o manual de instruções e as instruções de segurança!



Alterações técnicas, bem como erros de impressão e de dactilografia reservados!

Technical data subject to changes, errors excepted!

Alterações técnicas, bem como erros de impressão e de dactilografia reservados!

1 INHALT / INDEX

1	INHALT / INDEX	2
2	SICHERHEITSSZEICHEN / SAFETY SIGNS / SINAIS DE SEGURANÇA	5
3	VORWORT	6
4	TECHNIK	7
4.1	WP 50H	7
4.2	WP 75H	8
4.3	WP 100H	9
4.4	Komponenten und Bedienelemente	11
4.5	Technische Daten	12
5	SICHERHEIT	12
5.1	Bestimmungsgemäße Verwendung	12
5.1.1	Arbeitsbedingungen	12
5.2	Unzulässige Verwendung	13
5.3	Allgemeine Sicherheitshinweise	13
5.4	Restrisiken	14
5.5	Sicherheitshinweise an der Maschine	14
6	MONTAGE	14
6.1	Vorbereitende Tätigkeiten	14
6.1.1	Lieferumfang	14
6.1.2	Der Arbeitsplatz	14
6.1.3	Transport / Ausladen der Maschine	14
6.1.4	Vorbereitung der Oberflächen	15
6.2	Montage der zum Transport abmontierten Teile	15
6.2.1	WP 50H Montage	15
6.2.2	WP 75H Montage	16
6.2.3	Pumpen Montage WP 50H	17
6.2.4	Pumpen Montage WP 75H	17
6.2.5	Manometer Montage WP 50 / WP 75H	17
6.2.6	Montage WP 100H	18
6.3	Vor der Inbetriebnahme	19
6.3.1	Manuelles Betriebssystem	19
6.3.2	Pneumatisches Betriebssystem	19
7	BEDIENUNG	20
7.1	WP 50H / WP 75H	20
7.1.1	Manuelle Betätigung	20
7.1.2	Pneumatische Betätigung	20
7.1.3	Presszylinder seitlich verschieben	20
7.2	WP 100H	21
7.2.1	Presszylinder seitlich verschieben	21
7.2.2	Pressentisch Höhe einstellen	21
7.2.3	Manuelle Betätigung	22
7.2.4	Einstellung Wählhebel	22
7.2.5	Kolben Ausfahren und Zurücksetzen WP 100H	23
8	WARTUNG	24
8.1	Tägliche Wartung	24
8.2	Entsorgung	24
9	FEHLERBEHEBUNG WP 50H / WP 75H / WP 100H	25
10	PREFACE	26
11	TECHNIC	27
11.1	WP 50H	27
11.2	WP 75H	28
11.3	WP 100H	29
11.4	Controls	31
11.5	Technical data	32

12	SAFETY	32
12.1	Intended use	32
12.1.1	Ambient conditons	32
12.2	Prohibited use	32
12.3	Security Instructions	33
12.4	Residual risk factors	34
13	ASSEMBLY	34
13.1	Initial activities	34
13.1.1	Delivery content	34
13.1.2	Workplace requirements	34
13.1.3	Transport.....	34
13.1.4	Preparation of the surfaces	35
13.2	Mounting the transport dismantled parts	35
13.2.1	WP 50H Assembly.....	35
13.2.2	WP 75H Assembly.....	36
13.2.3	Pump assembling WP 50H	37
13.2.4	Pump assembling WP 75H	37
13.2.5	Pressure gauge assembling WP 50 / WP 75H.....	37
13.2.6	Assembly WP 100H	38
13.3	Before the commissioning	39
13.3.1	Purge away air from the hydraulic system	39
13.3.2	Air operating system	39
14	OPERATION	40
14.1	WP 50H / WP 75H	40
14.1.1	Manual Operation	40
14.1.2	Pneumatic Operation	40
14.1.3	Press cylinder sideways	41
14.2	WP 100H	41
14.2.1	Press cylinder sideways	41
14.2.2	Press the table height	41
14.2.3	Manual operation	42
14.2.4	Air purge manually	42
14.2.5	Piston 's extension and retraction WP 100H	43
15	MAINTENANCE	44
15.1	Daily Maintenance	44
15.2	Disposal	45
16	TROUBLESHOOTING	45
17	PREFÁCIO (PT)	46
18	TECNOLOGIA	47
18.1	WP 50H	47
18.2	WP 75H	48
18.3	WP 100H	49
18.4	Componentes e elementos de controlo	51
18.5	Dados técnicos	52
19	SEGURANÇA	53
19.1	Utilização adequada	53
19.1.1	Condições de trabalho	53
19.2	Utilização proibida	53
19.3	Instruções gerais de segurança	53
19.4	Riscos residuais	54
19.5	Instruções de segurança na máquina	55
20	MONTAGEM	55
20.1	Atividades preparatórias	55
20.1.1	Volume de fornecimento	55
20.1.2	O local de trabalho.....	55
20.1.3	Transporte / Descarregamento da máquina.....	55

20.1.4	Preparação das superfícies	56
20.2	Montagem das peças desmontadas para o transporte	56
20.2.1	WP 50H Montagem	56
20.2.2	WP 75H Montagem	57
20.2.3	Montagem da bomba WP 50H	58
20.2.4	Montagem da bomba WP 75H	58
20.2.5	Montagem do manómetro WP 50 / WP 75H	58
20.2.6	Montagem WP 100H.....	59
20.3	Antes da colocação em funcionamento	60
20.3.1	Sistema operativo manual	60
20.3.2	Sistema operativo pneumático	60
21	OPERAÇÃO	61
21.1	WP 50H / WP 75H	61
21.1.1	Operação manual	61
21.1.2	Operação pneumática.....	61
21.1.3	Deslocar lateralmente o cilindro de prensagem	62
21.2	WP 100H	62
21.2.1	Deslocar lateralmente o cilindro de prensagem	62
21.2.2	Ajustar a altura da mesa de prensagem.....	62
21.2.3	Operação manual	63
21.2.4	Ajuste da alavanca seletora	63
21.2.5	Saída e retorno do pistão da WP 100H	64
22	MANUTENÇÃO	65
22.1	Manutenção diária	65
22.2	Eliminação	65
23	HYDRAULIK SCHALTPLAN / HYDRAULIC CIRCUIT DIAGRAM / DIAGRAMA DE CIRCUITOS HIDRÁULICOS	67
23.1	WP 50H	67
23.2	WP 75H	68
24	ERSATZTEILE / SPARE PARTS / PEÇAS SOBRESSALENTES	69
24.1	Ersatzteilbestellung (DE).....	69
24.2	Spare parts order (EN)	69
24.3	Encomenda de peças sobressalentes (PT)	69
24.4	WP 50H	70
24.5	WP 75H	76
24.6	WP 100H	79
25	KONFORMITÄTSERKLÄRUNG/CERTIFICATE OF CONFORMITY / DECLARAÇÃO DE CONFORMIDADE	89
26	GARANTIEERKLÄRUNG (DE)	90
27	GUARANTEE TERMS (EN)	91
28	GARANTIA (PT)	92

2 SICHERHEITSZEICHEN / SAFETY SIGNS / SINAIS DE SEGURANÇA

DE SICHERHEITSZEICHEN
BEDEUTUNG DER SYMBOLE

EN SAFETY SIGNS
DEFINITION OF SYMBOLS

PT SINAIS DE SEGURANÇA
SIGNIFICADO DOS SÍMBOLOS



DE **WARNUNG!** Beachten Sie die Sicherheitssymbole! Die Nichtbeachtung der Vorschriften und Hinweise zum Einsatz der Holzbandsäge kann zu schweren Personenschäden und tödliche Gefahren mit sich bringen.

EN **ATTENTION!** Ignoring the safety signs and warnings applied on the machine as well as ignoring the security and operating instructions can cause serious injuries and even lead to death.

PT **ATENÇÃO!** Respeitar os símbolos de segurança! A não observância das instruções e notas sobre a utilização da serra de fita de madeira pode resultar em graves danos pessoais e perigo fatal.



DE **ANLEITUNG LESEN!** Lesen Sie die Betriebs- und Wartungsanleitung Ihrer Maschine aufmerksam durch und machen Sie sich mit den Bedienelementen der Maschine gut vertraut um die Maschine ordnungsgemäß zu bedienen und so Schäden an Mensch und Maschine vorzubeugen.

EN **READ THE MANUAL!** Read the user and maintenance manual carefully and get familiar with the controls in order to use the machine correctly and to avoid injuries and machine defects.

PT **LER O MANUAL!** Leia atentamente as instruções de funcionamento e manutenção da sua máquina e familiarize-se com os elementos de funcionamento da máquina, a fim de operar a máquina corretamente e evitar assim danos ao homem e à máquina.



DE **SCHUTZAUSRÜSTUNG!** Das Tragen von Gehörschutz, Schutzbrille sowie Sicherheitsschuhen ist Pflicht.



EN **PROTECTIVE CLOTHING!** The operator is obligated to wear proper ear protection, safety goggles and safety shoes



PT **EQUIPAMENTO DE PROTEÇÃO!** O uso de proteção auditiva, óculos e sapatos de segurança é obrigatório.



DE **CE-KONFORM** - Dieses Produkt entspricht den EG-Richtlinien.

EN **EC-CONFORM** - This product complies with the EC-directives.

PT **CONFORMIDADE CE** - Este produto corresponde às diretivas CE.

3 VORWORT

Sehr geehrter Kunde!

Diese Bedienungsanleitung enthält Informationen und wichtige Hinweise zur Inbetriebnahme und Handhabung der Werkstattpresse WP 50H / WP 75H / WP 100H.

Die Bedienungsanleitung ist Bestandteil der Maschine und darf nicht entfernt werden. Bewahren Sie sie für spätere Zwecke auf und legen Sie diese Anleitung der Maschine bei, wenn sie an Dritte weitergegeben wird!



Bitte beachten Sie die Sicherheitshinweise!

Lesen Sie vor Inbetriebnahme diese Anleitung aufmerksam durch. Der sachgemäße Umgang wird Ihnen dadurch erleichtert, Missverständnissen und etwaigen Schäden wird vorgebeugt. Halten Sie sich an die Warn- und Sicherheitshinweise. Missachtung kann zu ernststen Verletzungen führen.

Durch die ständige Weiterentwicklung unserer Produkte können Abbildungen und Inhalte geringfügig abweichen. Sollten Sie Fehler feststellen, informieren Sie uns bitte.

Technische Änderungen vorbehalten!

Kontrollieren Sie die Ware nach Erhalt unverzüglich und vermerken Sie etwaige Beanstandungen bei der Übernahme durch den Zusteller auf dem Frachtbrief!

Transportschäden sind innerhalb von 24 Stunden separat bei uns zu melden.

Für nicht vermerkte Transportschäden kann Holzmann keine Gewährleistung übernehmen.

Urheberrecht

© 2013

Diese Dokumentation ist urheberrechtlich geschützt. Die dadurch verfassungsmäßigen Rechte bleiben vorbehalten! Insbesondere der Nachdruck, die Übersetzung und die Entnahme von Fotos und Abbildungen werden gerichtlich verfolgt – Gerichtsstand ist 4020 Linz. Österreich!

Kundendienstadressen

HOLZMANN MASCHINEN GmbH

A-4170 Haslach, Marktplatz 4

Tel 0043 7289 71562 – 0

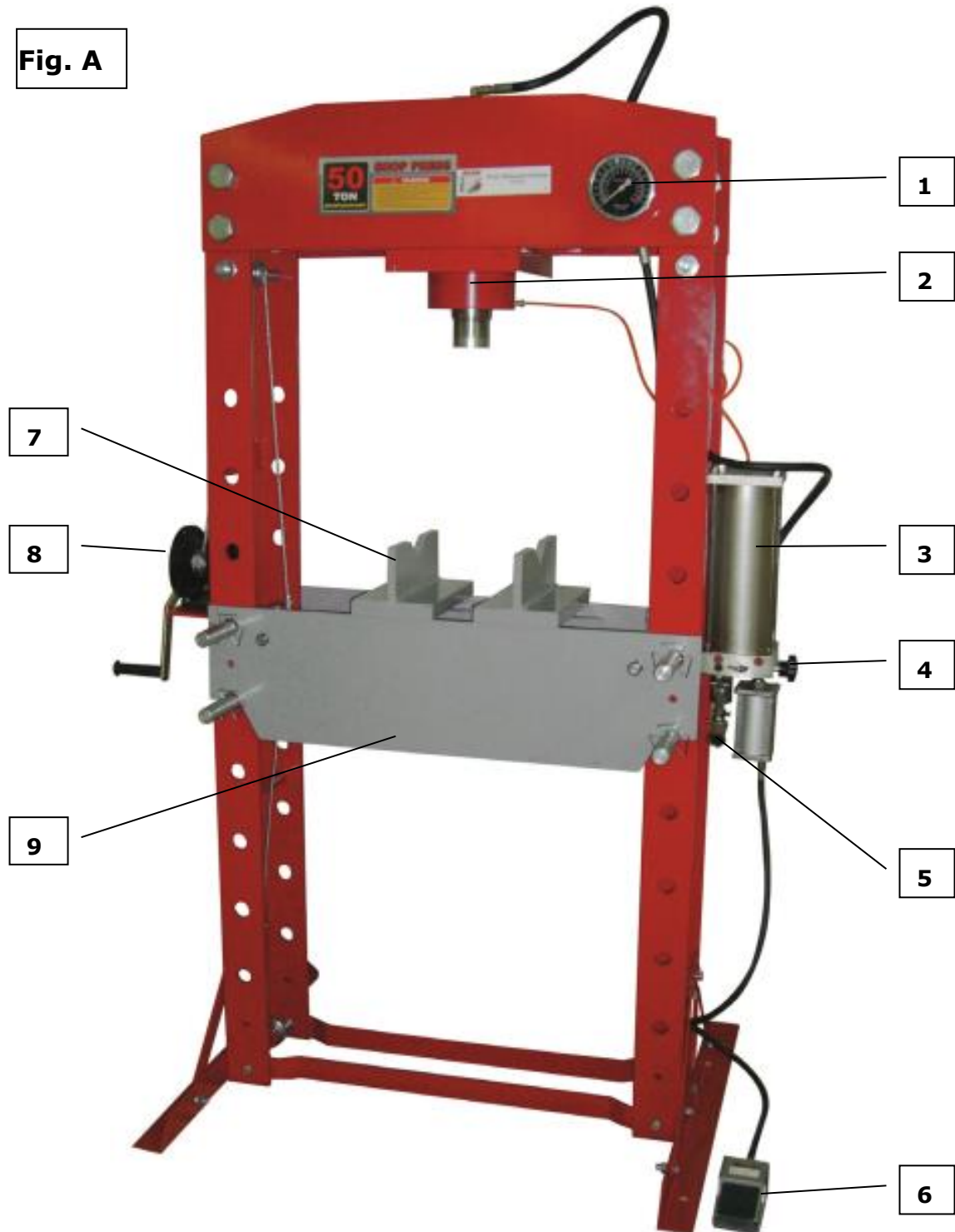
Fax 0043 7289 71562 – 4

info@holzmann-maschinen.at

4 TECHNIK

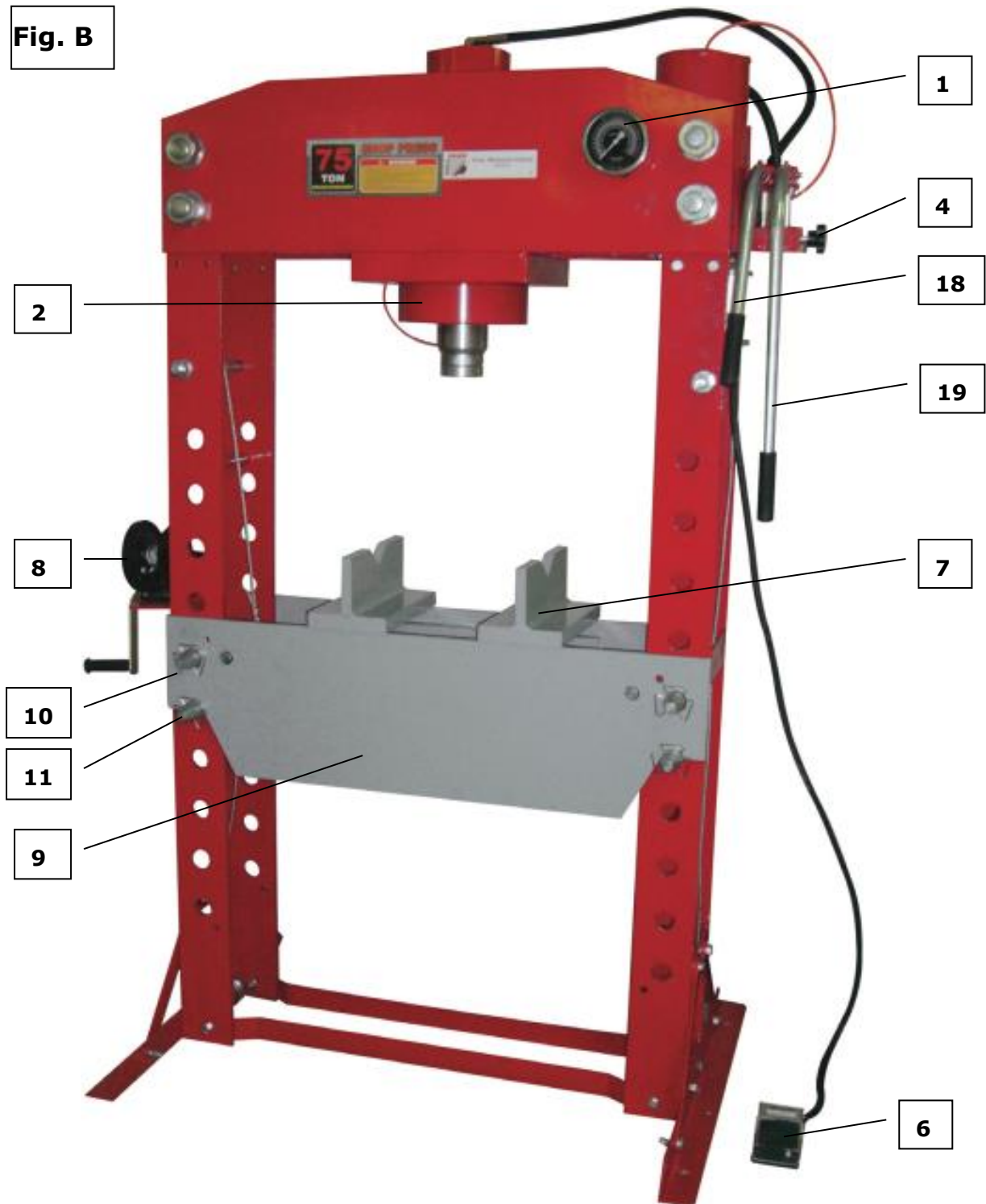
4.1 WP 50H

Fig. A



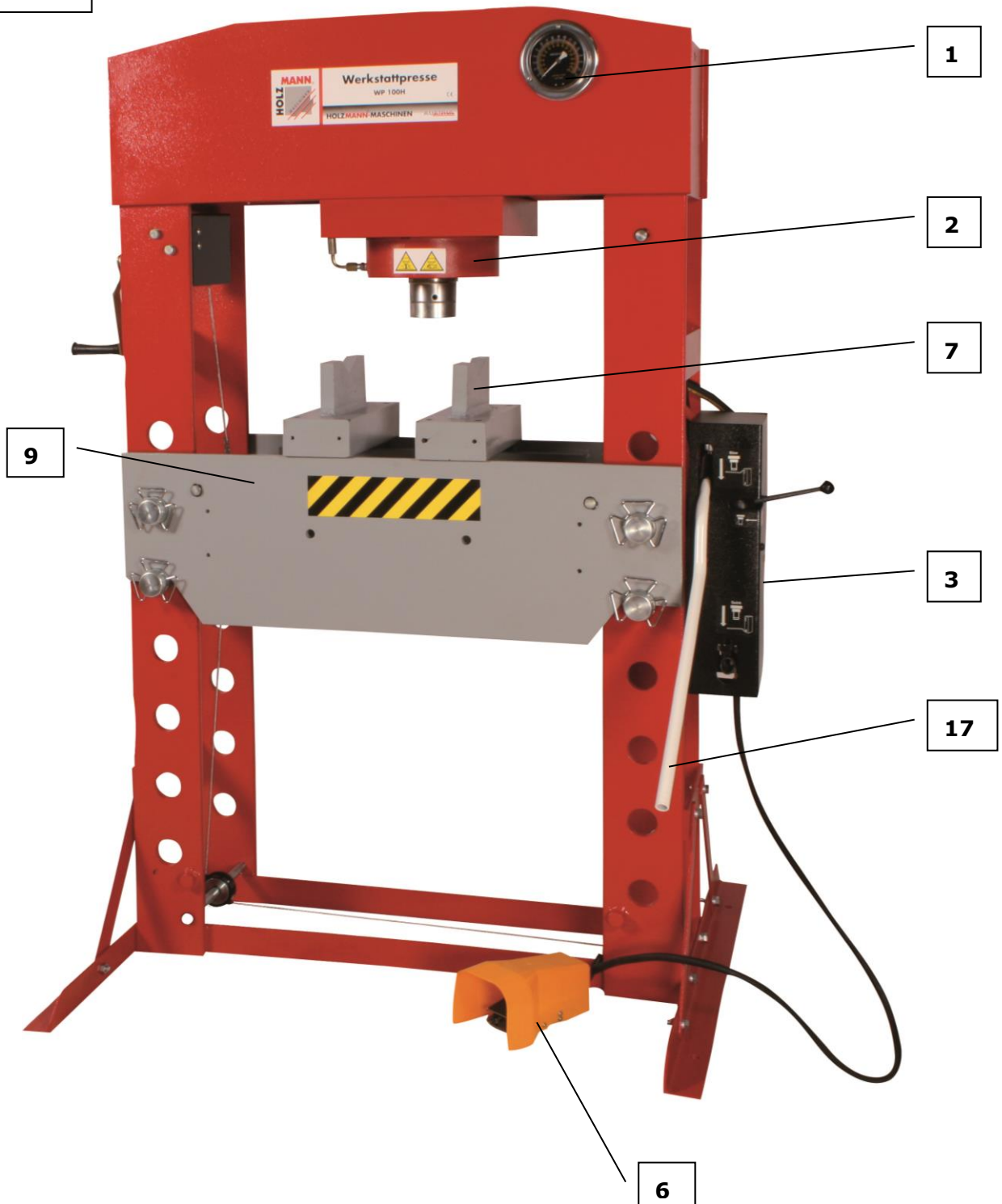
4.2 WP 75H

Fig. B



4.3 WP 100H

Fig. C



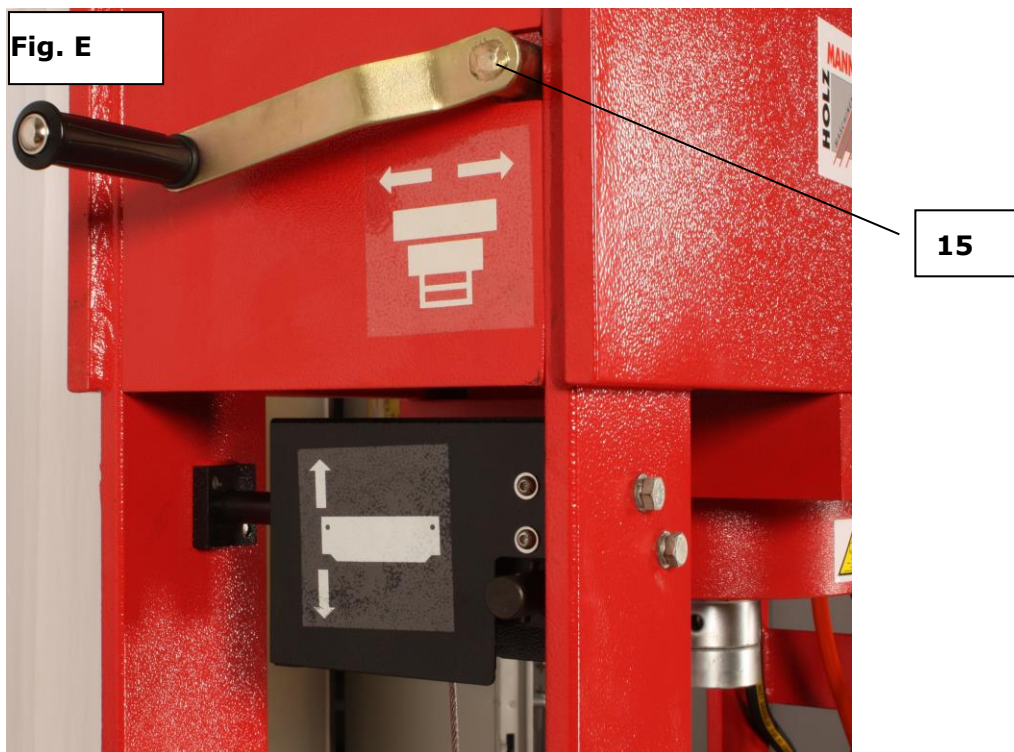
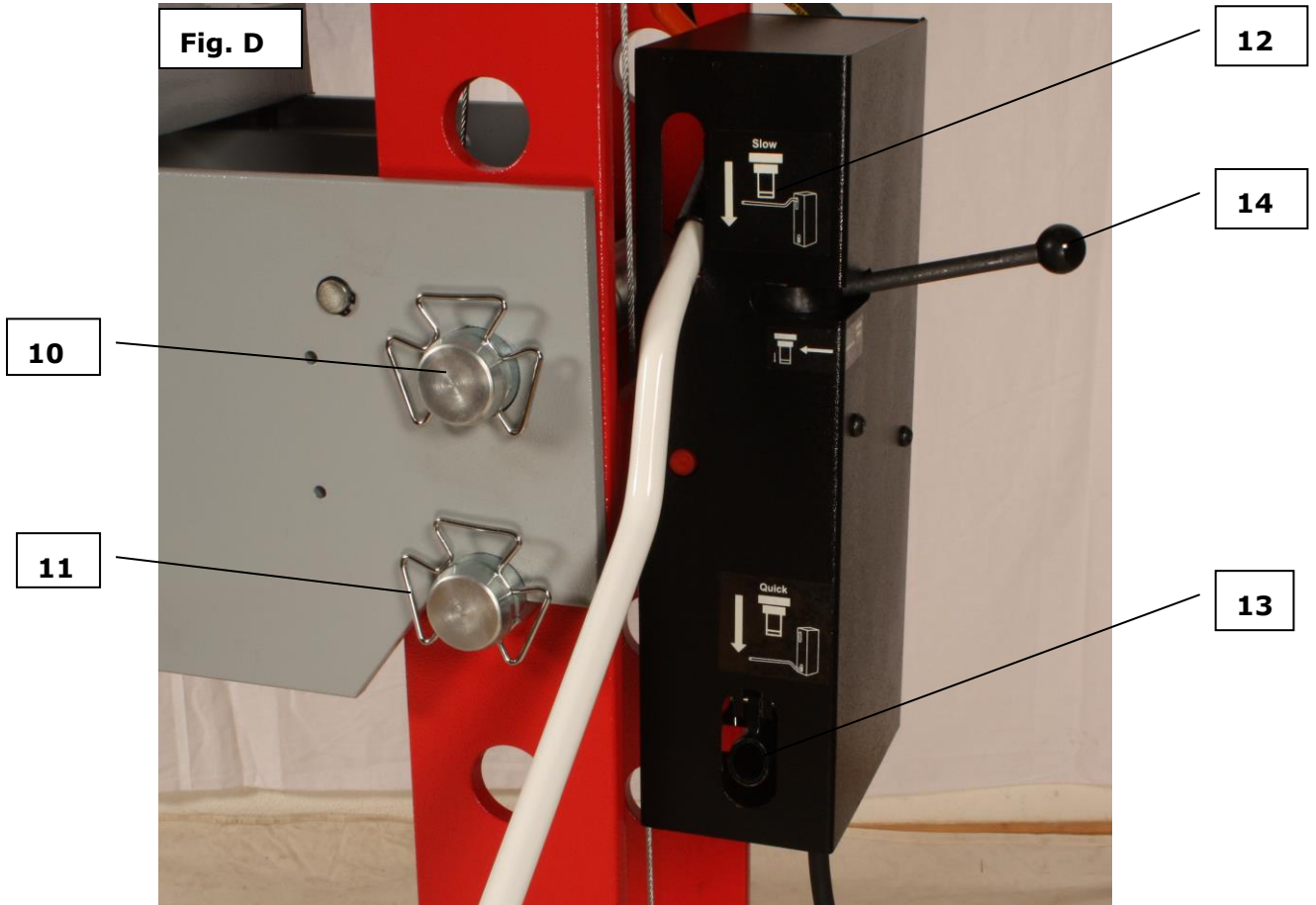




Fig. F

16

4.4 Komponenten und Bedienelemente

	WP 50H	WP 75H	WP 100H
1	Manometer	Manometer	Manometer
2	Presszylinder Einheit	Presszylinder Einheit	Presszylinder Einheit
3	Pumpen Einheit	Pumpen Einheit	Pumpen Einheit
4	Schraube Pumpenventil	Schraube Pumpenventil	Schraube Pumpenventil
5	Pumpzylinderbuchse WP 50H		
6	Fußsteuerung pneumatisch	Fußsteuerung pneumatisch	Fußsteuerung pneumatisch
7	V-Prismen-Auflagen	V-Prismen-Auflagen	V-Prismen-Auflagen
8	Handwinde Pressentisch	Handwinde Pressentisch	Handwinde Pressentisch
9	Pressentisch	Pressentisch	Pressentisch
10	Sicherungsbolzen	Sicherungsbolzen	Sicherungsbolzen
11	Sicherungsclip	Sicherungsclip	Sicherungsclip
12			Hochdruckpumpenbuchse
13			Niederdruckpumpenbuchse
14			Wählhebel Pumpenventil
15			Presszylinder Seiten-Verstellung
16			Presstisch Höhen-Verstellung
17			Handgriffrohr
18		Bedienhebel Niedrigdruck	
19		Bedienhebel Hochdruck	

4.5 Technische Daten

	WP 50H	WP 75H	WP 100H
Verfahrweg Presszylinder	250 mm (9-4/5")	280 mm	330 mm
Anschlussgewinde für Druckluftkupplung	¼" NPT	¼" NPT	¼" NPT
Arbeitsbereich	155 - 995 mm	226 - 1042 mm	93 - 993 mm
Zylinderhub	200 mm	250 mm	300 mm
Arbeitstischbreite	730 mm	800 mm	787 mm
Druckluftanschlusswert	8,5 - 12 bar	8,5 - 12 bar	8,5 - 12 bar
Druckleistung	50 t	75 t	100 t
Druckstempel Ø	76 mm	93 mm	100 mm
Aufstellmaß	1400 x 1900 mm	1500 x 1950 mm	1200 x 990 x 1837 mm
Gewicht	345 kg	497 kg	662 kg

5 SICHERHEIT

5.1 Bestimmungsgemäße Verwendung

Die Werkstattpresse darf nur in technisch einwandfreiem Zustand sowie bestimmungsgemäß, sicherheits- und gefahrenbewusst benutzen! Störungen, welche die Sicherheit beeinträchtigen können, umgehend beseitigen lassen!

Es ist generell untersagt, sicherheitstechnische Ausrüstungen der Maschine zu ändern oder unwirksam zu machen!

Die Werkstattpressen WP50H / WP75H / WP 100H sind ausschließlich zum Einpressen von Gegenständen (Kugellager,...) und Verformungen von Werkstoffen vorgesehen.

Für eine andere oder darüber hinausgehende Benutzung und daraus resultierende Sachschäden oder Verletzungen übernimmt HOLZMANN-MASCHINEN keine Verantwortung oder Garantieleistung.

5.1.1 Arbeitsbedingungen

Die Werkstattpresse darf nur im technisch einwandfreiem Zustand sowie bestimmungsgemäß, sicherheits- und gefahrenbewusst benutzen! Störungen, welche die Sicherheit beeinträchtigen können, umgehend beseitigen lassen!

Es ist generell untersagt, sicherheitstechnische Ausrüstungen der Maschine zu ändern oder unwirksam zu machen.

Die Maschine ist für die Arbeit unter folgenden Bedingungen bestimmt:

Feuchtigkeit	max. 70%
Temperatur	von +5°C bis +40°C

Die Maschine ist nicht für den Betrieb im Freien bestimmt.

Die Maschine ist nicht für den Betrieb unter explosionsgefährlichen Bedingungen bestimmt.

5.2 Unzulässige Verwendung

- Der Betrieb der Maschine unter Bedingungen außerhalb der in dieser Anleitung angegebenen Grenzen ist nicht zulässig.
- Überschreiten Sie niemals die maximale Kapazität der Presse.
- Überschreiten Sie niemals den Maximalhub des Hydraulikzylinders, andernfalls könnte das Gerät bzw. Teile davon Schaden nehmen.
- Stellen Sie vor Beginn des Pressvorgangs sicher, dass der Presstisch waagrecht ausgerichtet und mit den Rahmenbolzen an allen 4 Aufnahmepunkten gesichert wurde. Eine Verwendung ohne Bolzen ist untersagt!
- Etwaige Änderungen in der Konstruktion der Maschine sind unzulässig.
- Der Betrieb der Maschine auf eine Art und Weise bzw. zu Zwecken, die den Anweisungen dieser Bedienungsanleitung nicht zu 100% entspricht, ist untersagt.
- Lassen Sie die Maschine nie unbeaufsichtigt, vor allem nicht, wenn Kinder in der Nähe sind!

5.3 Allgemeine Sicherheitshinweise

Warnschilder und/oder Aufkleber an der Maschine, die unleserlich sind oder entfernt wurden, sind umgehend zu erneuern!

Zur Vermeidung von Fehlfunktionen, Schäden und gesundheitlichen Beeinträchtigungen sind folgende Hinweise **UNBEDINGT** zu beachten:

- **Arbeitsbereich und Boden rund um die Maschine sauber und frei von Öl, Fett und Materialresten halten!**
- **Für eine ausreichende Beleuchtung im Arbeitsbereich der Maschine sorgen!**
- **Die Maschine nicht im Freien verwenden!**
- **Überlasten Sie die Maschine nicht!**
- **Achten Sie bei der Arbeit auf einen stets sicheren Stand.**
- **Halten Sie Ihre Hände während dem Betrieb vom Sägeband fern**
- **Bei Müdigkeit, Unkonzentriertheit bzw. unter Einfluss von Medikamenten, Alkohol oder Drogen ist das Arbeiten an der Maschine verboten!**
- **Das Klettern auf die Maschine ist verboten!**
Schwere Verletzungen durch Herunterfallen oder Kippen der Maschine sind möglich!
- **Die Werkstattpresse darf nur vom eingeschulten Fachpersonal bedient werden.**
- **Unbefugte, insbesondere Kinder, und nicht eingeschulte Personen sind von der laufenden Maschine fern zu halten!**
- **Wenn Sie an der Maschine arbeiten, tragen Sie keinen lockeren Schmuck, weite Kleidung, Krawatten oder langes, offenes Haar.**
- **Bei Arbeiten an der Maschine und den zu bearbeitenden Werkstücken ist eine Schutzausrüstung zu tragen:**
 - Geeignete Arbeitskleidung
 - Schutzhandschuhe
 - Sicherheitsschuhe
 - Gehörschutz
 - Helm mit Gesichtsschutz oder Schutzbrille
- **Die laufende Maschine darf nie unbeaufsichtigt sein!**

Am Gerät befinden sich nur wenige von Ihnen zu wartenden Komponenten. Reparaturen nur durch den Fachmann durchführen lassen!

Zubehör:

Verwenden Sie nur von HOLZMANN empfohlenes Zubehör!

5.4 Restrisiken

Auch bei Einhaltung aller Sicherheitsbestimmungen und bei bestimmungsgemäßer Verwendung sind folgende Restrisiken zu beachten:

- Verletzungsgefahr für die Hände/Finger durch die Presse während dem Betrieb.
- Verletzungsgefahr für das Auge durch herumfliegende Teile, auch mit Schutzbrille.
- Verletzungsgefahr durch katapultierte Werkstücke oder Teile von Werkstücken

Diese Risiken können minimiert werden, wenn alle Sicherheitsbestimmungen angewendet werden, die Maschine ordentlich gewartet und gepflegt wird und die Maschine bestimmungsgemäß und von entsprechend geschultem Fachpersonal bedient wird. Trotz aller Sicherheitsvorrichtungen ist und bleibt ihr gesunder Hausverstand und Ihre entsprechende technische Eignung/Ausbildung zur Bedienung von Werkstattpressen ist der wichtigste Sicherheitsfaktor!

5.5 Sicherheitshinweise an der Maschine

- + **Sicherheitshinweise sind zu beachten und regelmäßig auf Vollständigkeit zu kontrollieren!**
- + **Warnschilder und/oder Aufkleber an der Maschine, die unleserlich sind oder entfernt wurden, sind umgehend zu erneuern!**

6 MONTAGE

6.1 Vorbereitende Tätigkeiten

6.1.1 Lieferumfang

Überprüfen Sie nach Erhalt der Lieferung, ob alle Teile in Ordnung sind. Melden Sie Beschädigungen oder fehlende Teile umgehend Ihrem Händler oder der Spedition. Sichtbare Transportschäden müssen außerdem gemäß den Bestimmungen der Gewährleistung unverzüglich auf dem Lieferschein vermerkt werden, ansonsten gilt die Ware als ordnungsgemäß übernommen.

6.1.2 Der Arbeitsplatz

Wählen Sie einen passenden Platz für die Maschine;

Beachten Sie dabei die Sicherheitsanforderungen aus Kapitel 2.

Der Boden muss fest, eben und schwingungsresistent sein sowie zumindest 2x das Nettogewicht der Maschine tragen können.

Man muss außerdem einen Abstand von mindestens 0.8 m um die Maschine rundum sichern.

6.1.3 Transport / Ausladen der Maschine

Herausheben aus der Verpackung zur Montage und Positionieren auf dem Arbeitsplatz: Nur mittels geeigneter Hebeeinrichtung!

WARNUNG



Das Hochheben und der Transport der Maschine darf nur durch qualifiziertes Personal erfolgen mit entsprechender Ausrüstung durchgeführt werden.

Beachten Sie, dass sich etwaig verwendete Hebeeinrichtungen (Kran, Stapler, Hebegurt etc.) in einwandfreiem Zustand befinden müssen.

Zum Manövrieren der Maschine in der Verpackung kann auch ein Hubwagen bzw. ein Gabelstapler verwendet werden.

6.1.4 Vorbereitung der Oberflächen

Beseitigen Sie das Konservierungsmittel, das zum Korrosionsschutz der Teile ohne Anstrich aufgetragen ist. Das kann mit den üblichen Lösungsmitteln geschehen. Dabei keine Nitrolösungsmittel oder ähnliche Mittel und in keinem Fall Wasser verwenden.

HINWEIS

Der Einsatz von Farbverdünnern, Benzin, aggressiven Chemikalien oder Scheuermitteln führt zu Sachschäden an den Oberflächen!

Daher gilt: Bei der Reinigung nur milde Reinigungsmittel verwenden.

6.2 Montage der zum Transport abmontierten Teile

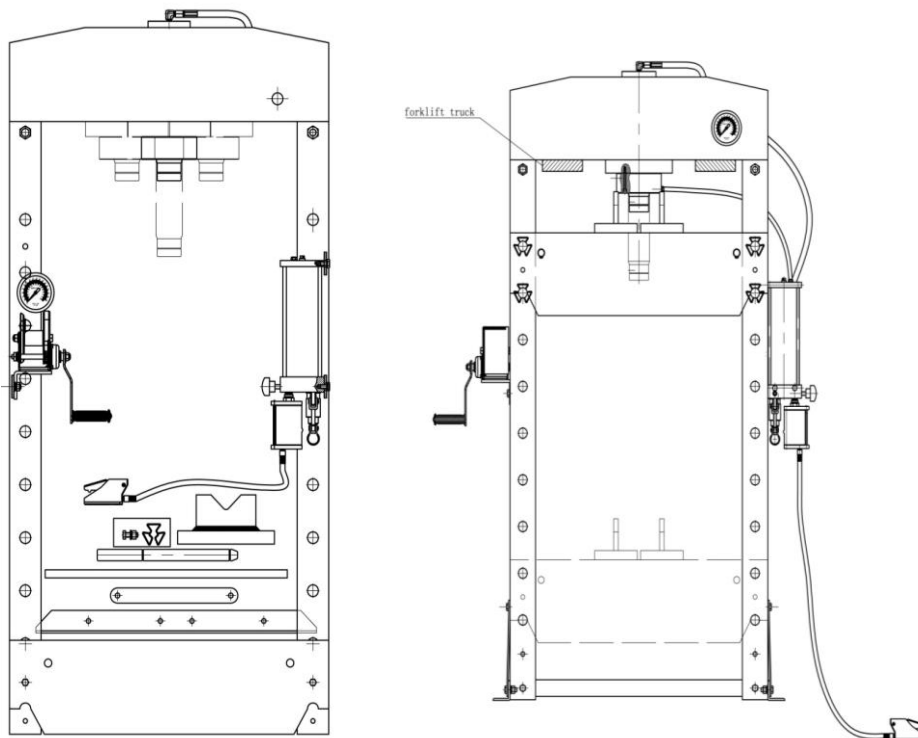
Die Werkstattpresse wird in einer Holzkiste verpackt im Prinzip fertig montiert ausgeliefert.

Aus Transportgründen muss die Grundbefestigung, die Seilwinde, die Pumpen Baugruppe mit Ölleitungen sowie der Manometer vom Kunden montiert werden.

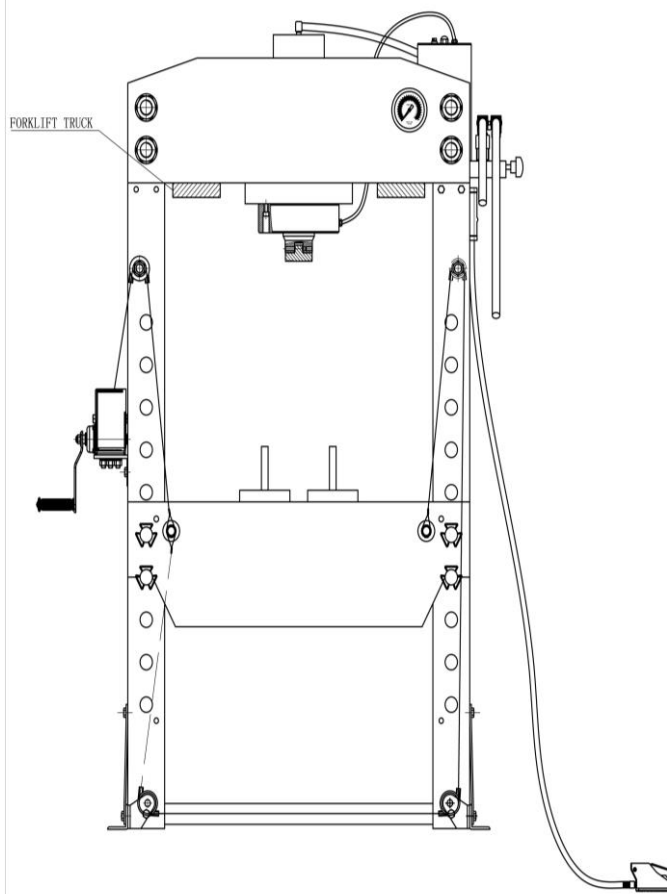
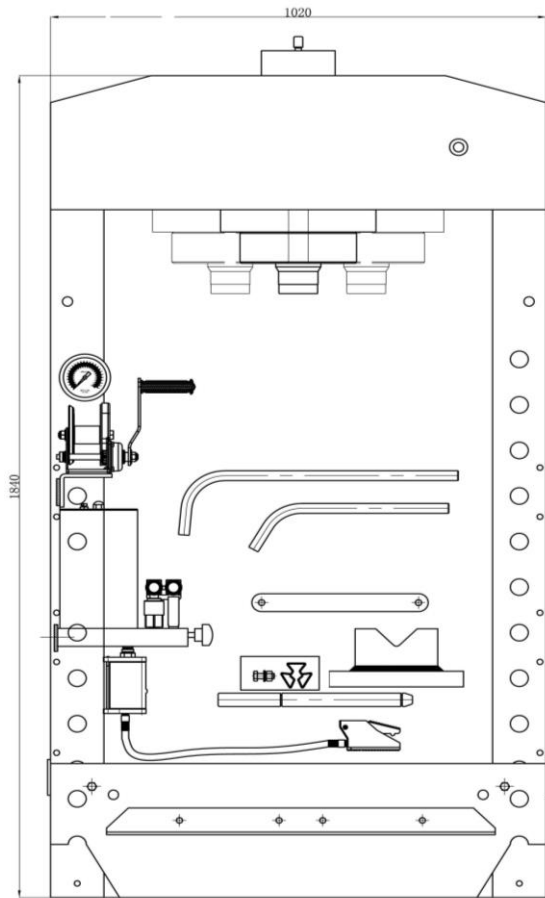
Die Maschine darf nur von qualifiziertem Personal installiert und in Betrieb genommen werden! Alle relevanten Sicherheitsvorschriften müssen strikt eingehalten werden

Kontrollieren Sie vor der Inbetriebnahme alle Schraubenverbindungen und ziehen Sie diese bei Bedarf nach.

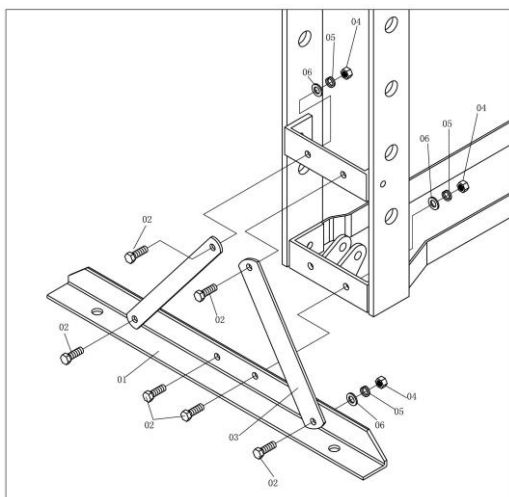
6.2.1 WP 50H Montage



6.2.2 **WP 75H Montage**

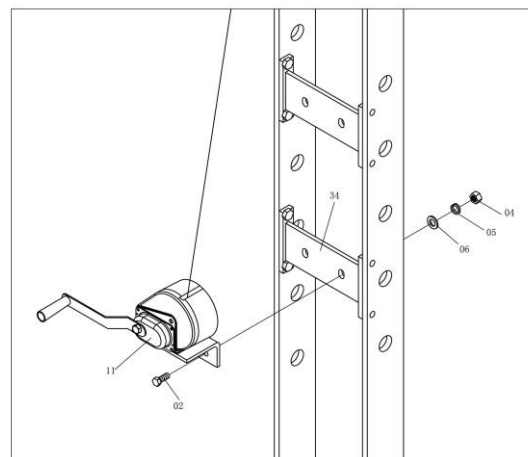


WP 50H / WP 75H / WP 100H



Befestigen Sie die Winkel (01) mit den 2 Halter (03) links und rechts an die Säulen­träger­platten mit Schrauben (02), Scheiben (06), Federringen (05) und Muttern (04).

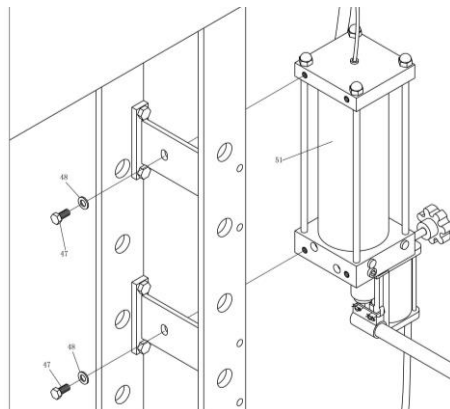
WP 50H / WP 75H



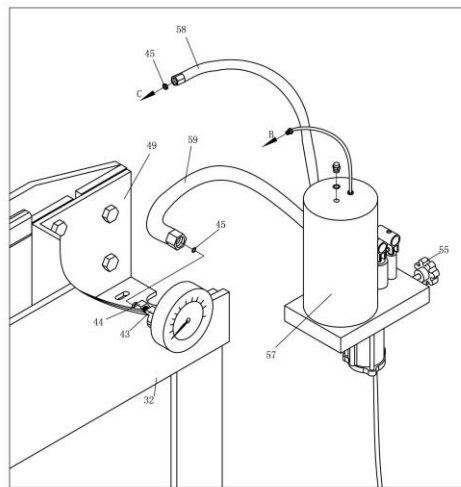
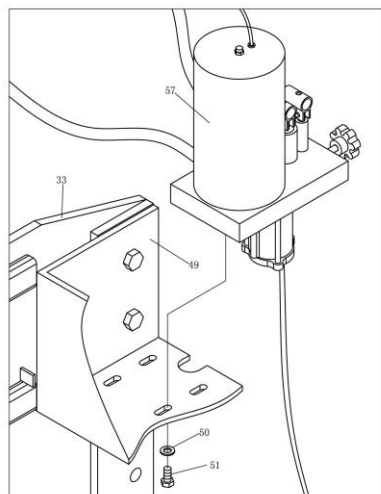
Befestigen Sie die Handwinde (11) auf der Außen­seite des linken Säulen­träger mit den Schrauben (02), Scheiben (06), Federringen (05) und Muttern (04), auf die Anschluss­platte (34) und fixieren Sie das Seil auf die jeweiligen Umlenk­rollen.

6.2.3 Pumpen Montage WP 50H

Befestigen Sie die Pumpen-Baugruppe (51) an der Außenseite des rechten Säulen träger, mit Schrauben (47) und Scheiben (48), an die Halter.



6.2.4 Pumpen Montage WP 75H



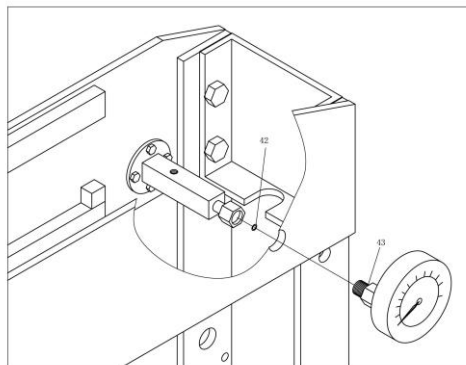
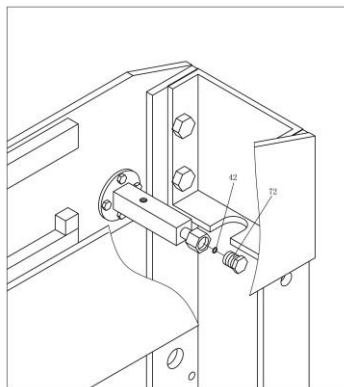
Pumpe montieren: befestigen Sie die Pumpen-Einheit (57) auf die Platte (49) mit drei Schrauben (51) und Federring (50).

Ölschlauch (58) Montage: Lösen Sie den Stopfen aus dem Ölschlauch (58). Den O-Ring (45) vorsichtig einsetzen. Entfernen des Stopfen am Presszylinder (37). Verbinden Sie den Ölschlauch (58) am Presszylinder (37) und befestigen Sie den Ölschlauch.

Ölschlauch (59) Montage: Einsetzen des O-Ring (45) in die Manometer-Verschraubung (43), und ziehen Sie das Schraubgewinde mit Ölschlauch fest. PU Rohr (AA). Befestigen Sie den Griff (53) an der Pumpenbuchse mit Bolzen (56) und drehen Sie fest, auch der gleiche wie Griff 2 (54).

Bemerkung: Öffnen Sie vor der Montage das Entlüftungsventil (61), das auf dem Zylinder ist.

6.2.5 Manometer Montage WP 50 / WP 75H



Entfernen Sie die Verschlusschraube (72) und überprüfen Sie den O-Ring (42). Bei der Montage das Manometer (43) mit O-Ring fest drehen.

Bemerkung: so fest wie möglich und Dichtigkeit prüfen.

6.2.6 Montage WP 100H

Pumpen Montage WP100H

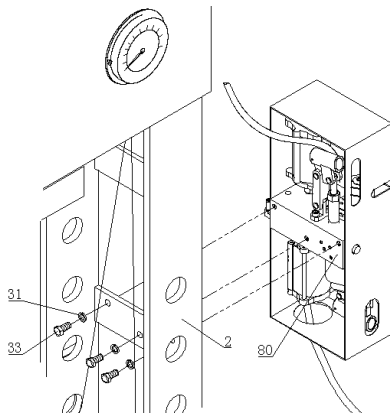


Bild 1

Befestigen Sie die Pumpen-Einheit (80) am Säulenträger mit Sechskantschrauben M12x25 (33) und Scheiben Ø12 (31). (siehe Bild 1)

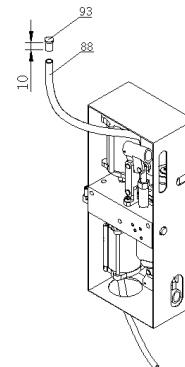


Bild 2

Entfernen Sie den Stopfen (93) in der Ölleitung (88), durch abscheiden des Ölschlauch mit dem Stopfen ca. 10mm lang ab. (siehe Bild 2).

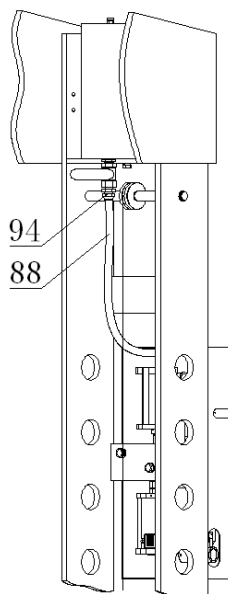


Bild 3

Verbinden Sie den Ölschlauch (88) auf den 1/2 "-Anschluss (94) (siehe Bild 3). Sobald der Ölschlauch angeschlossen ist, öffnen Sie das Öltank Ventil, um den Ölfluss zu ermöglichen und auf Dichtheit prüfen.

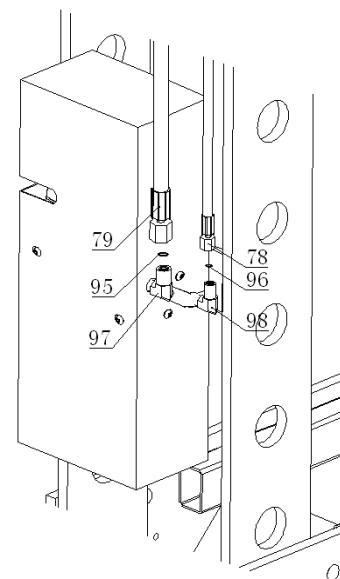


Bild 4

Befestigen Sie die Schraubverbindungen der Ölschläuche (78, 79) durch festziehen an den Kupplungen (97,98) (. siehe Bild 4)
Hinweis: Stellen Sie sicher, dass die O-Ringe in den Nuten der Kupplungsanschlüssen (97, 98) vor der Montage der beiden Ölschläuche sind.

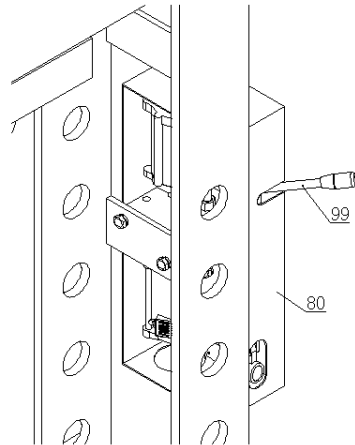


Bild 5

Fixierung des Wählhebels (99) auf das Steuerventil an der Pumpen-Einheit (80).

(siehe Bild 5)

6.3 Vor der Inbetriebnahme

Vor dem ersten Gebrauch, befestigen Sie die Maschine auf den Boden durch Ankerschrauben. Es muss sichergestellt sein, dass die Werkstattpresse auf festem Untergrund befestigt ist und dass eine ausreichende Beleuchtung vorgesehen ist.

Vor dem ersten Gebrauch dieses Produktes, fügen Sie etwas Schmiermittel von guter Qualität in den Druckluftanschluss am Fußventil und drücken Sie für 3 Sekunden um das Schmiermittel gleichmäßig zu verteilen. Außerdem entfernt es Luft aus dem Hydrauliksystem.

6.3.1 Manuelles Betriebssystem

Öffnen Sie das Entlüftungsventil (50) gegen den Uhrzeigersinn und betätigen Sie die. Pumpen Sie mehrmals, um die Luft im System zu beseitigen.

Druckluft-Betriebssystem: Öffnen Sie das Entlüftungsventil am Ölbehälter (50) indem Sie es gegen den Uhrzeigersinn drehen.

6.3.2 Pneumatisches Betriebssystem

Verbinden Sie die pneumatische Fußsteuerung mit Druckluftschlauch am Druckluftanschluss. Lassen Sie die Pumpe mehrmals arbeiten um die Luft im System zu beseitigen.

Überprüfen Sie alle Teile und Verbindungen. Wenn ein Teil beschädigt ist, stoppen Sie und fragen Sie Ihren Lieferanten.

7 BEDIENUNG

Vor Arbeitsbeginn prüfen:

- Allgemeiner technischer Zustand der Maschine
- Sicherheitseinrichtungen vorhanden und in Ordnung

ACHTUNG



Sachschäden und Verletzungen durch Hochschnellen und abprellen des Werkstücks möglich!

Daher gilt:

- ρ Werkstück immer sichern und Sicherheitsradius zur Maschine halten sowie Werkstückbeschaffenheit prüfen und beachten!

WARNUNG! Stellen Sie sicher, dass Sie die grundsätzliche Bedienung einer Werkstattpresse verstehen. Wenden Sie sich an einen ausgebildeten Fachmann oder besuchen Sie Schulungen wenn Sie den ordnungsgemäßen Gebrauch einer Werkstattpresse nicht kennen oder verstehen!

Stellen Sie sicher, dass der gesamte Pressentisch fest am Rahmen aufliegt und nicht durch die Winde gehalten wird. Die Winde muss entlastet sein und das Winden-Seil muss locker sein.

7.1 WP 50H / WP 75H

Legen Sie die V-Prismen-Blöcke auf den Presstisch. Legen Sie dann das Werkstück auf den V-Prismen-Block.

Schließen Sie das Hydraulik-Ventil (4), indem Sie dieses im Uhrzeigersinn drehen, bis es fest geschlossen ist.

Hinweis: Die Prismen-Blöcke zusammen verwenden und nicht einzeln!
Die Prismen-Blöcke können von beiden Seiten verwendet werden

7.1.1 Manuelle Betätigung

Schließen Sie das Hydraulik-Ventil damit die Pumpe arbeitet. Durch pumpen nähert sich der Zylinder dem Werkstück. Pumpen Sie mit Handgriffrohr direkt auf das Werkstück.

Bei der WP 75H mit dem Bedienhebel Hochdruck –rechts- (19) den Kolben auf das Werkstück pressen.

7.1.2 Pneumatische Betätigung

Setzen Sie das Werkstück in eine sichere ungefährliche Position auf die V-Prismen-Auflage. Schließen Sie das Hydraulik-Ventil. Verbinden Sie die pneumatische Fußsteuerung mit dem Druckluftschlauch am Druckluftanschluss. Drücken Sie auf die Fußsteuerung und der Presszylinder belastet nun das Werkstück.

Wenn der Presszylinder am Werkstück ist, können Sie bei vorherigem Entfernen der Druckluft mit dem Handgriffrohr langsam und vorsichtig auf das Werkstück andrücken. Durch langsames Drehen des Hydraulik-Ventils gegen den Uhrzeigersinn entlasten Sie den Presszylinder. Nachdem der Zylinder sich vollständig zurückgezogen hat, entfernen Sie das Werkstück.

Hinweis: Trennen Sie den Druckluftanschluss von der Druckluft.

ACHTUNG: vor Demontage der Presse den gesamten Tischträger ganz nach unten absenken.

7.1.3 Presszylinder seitlich verschieben

Die 4 Halteschrauben der Presszylinderplatte öffnen und den Presszylinder mittig über Werkstück positionieren. Im Anschluss Schrauben wieder anziehen.

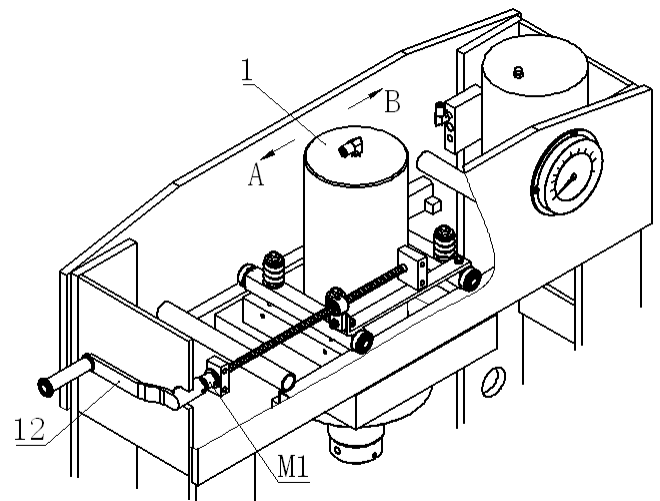
7.2 WP 100H

7.2.1 Presszylinder seitlich verschieben

Den Hebelgriff (12) auf den Zapfen der Verbindungswelle setzen (M1).

Mit Hebelgriff (12) im Uhrzeigersinn drehen, der Zylinder bewegt sich nach links (Richtung A).

Den Hebelgriff gegen den Uhrzeigersinn drehen und der Zylinder bewegt sich nach rechts (Richtung B).



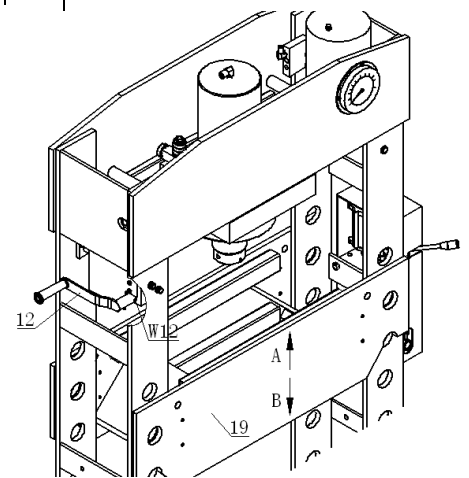
7.2.2 Pressentisch Höhe einstellen

Den Hebelgriff (12) an den Windenzapfen anstecken (W12).

Sicherungsbolzen mit Sicherungsringen entfernen.

Drehen Sie im Uhrzeigersinn, so heben Sie den Pressentisch (Richtung A).

Beim Drehen gegen den Uhrzeigersinn, senken Sie den Pressentisch ab. (Richtung B)



Stellen den Pressentisch (19) nach auf die richtige Höhe, dann stecken Sie die Sicherungsbolzen (21) in die Löcher des Rahmens und verriegeln Sie mit Sicherungsringen (22). (Bild 6 und 7)

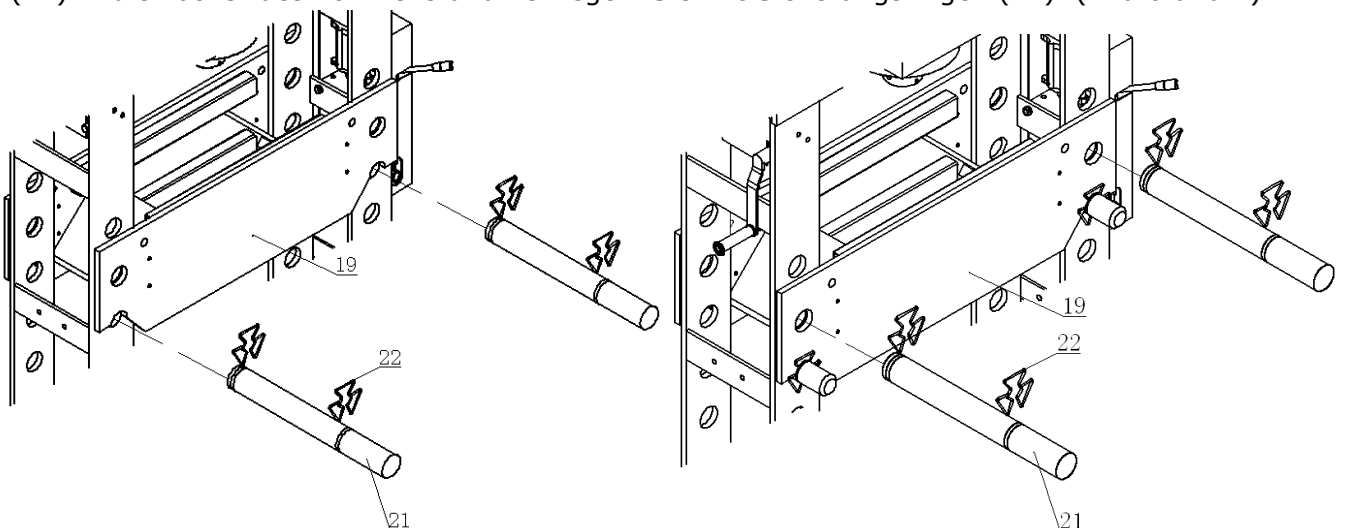


Bild 6

Bild 7

Entsprechend den Arbeitsbedingungen kann der Bediener entscheiden welche Seite des V-Prismen-Block auf den Presstisch gelegt werden soll. Legen Sie die V-Prismen-Blöcke in gleichem Abstand auf den Presstisch

Hinweis: Um die Arretierung und ein Abrutschen auf dem Presstisch zu verhindern, befestigen Sie die 4 mitgelieferten Anschlagsschrauben (B1) in die V-Prismen-Blöcke (Bild 8)

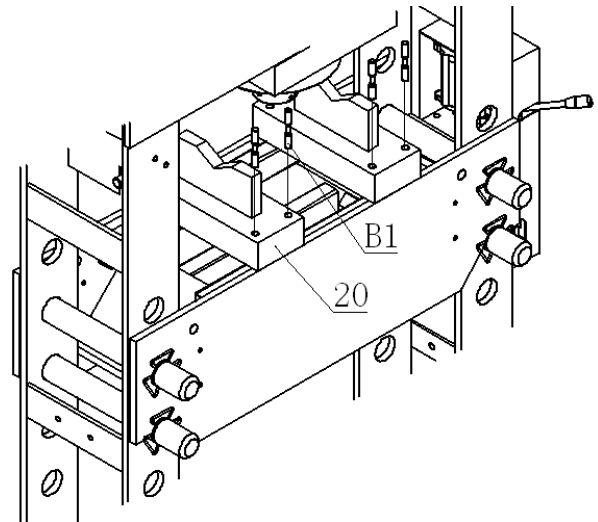


Bild 8

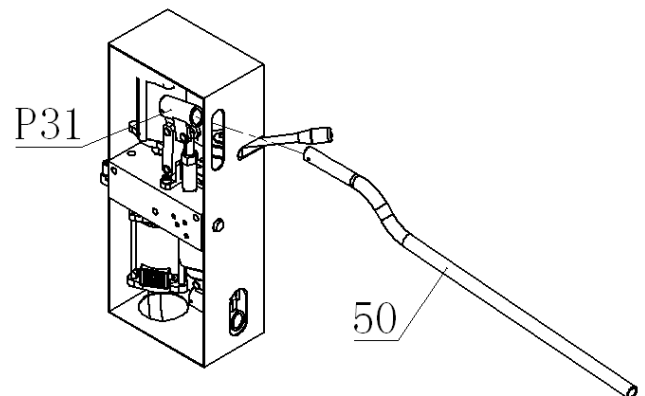
7.2.3 Manuelle Betätigung

Es gibt zwei Aufnahmebuchsen für das Handgriffrohr. Eine ist oben und eine an der Unterseite der Pumpe.

Die obere Buchse ist für hohen Druck und geringe Geschwindigkeit.

Die untere Buchse ist für niedrigen Druck und höhere Geschwindigkeit.

Das Griffrohr wird für beide Pumpvorgänge benutzt.



A): Beim Betrieb der Hochdruckpumpe stecken Sie das Handgriffrohr (50) in die Handgriffaufnahme (31) oben.

B): Beim Betreiben der Niederdruckpumpe stecken Sie das Griffrohr (50) in die untere Buchse (43). Bitte beachten Sie die Bild 9.

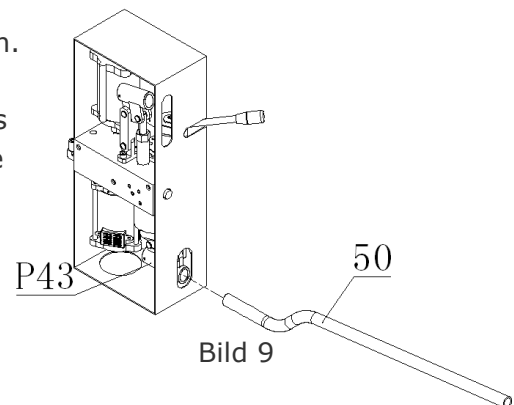


Bild 9

7.2.4 Einstellung Wählhebel

Drehen Sie den Wählhebel (99) auf Position 2.

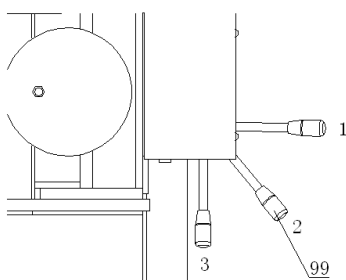


Bild 10

1	In der Stellung ist Kolbenrückführung .
2	In der Stellung ist der Kolben fixiert.
3	In der Stellung wird der Kolben ausgefahren.

7.2.5 Kolben Ausfahren und Zurücksetzen WP 100H

Ausfahren des Zylinders

Es kann entweder manuell oder mit Druckluft betrieben werden.

Betriebssystem mit Druckluft

Anschließen des Luftschauches an Druckluftanschluss (P52). (Bild 11)

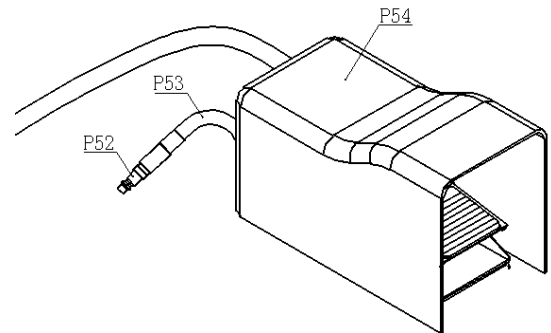


Bild 11

Stellung des Wählhebels (99) auf Position 3 . (Abb. 10)

Drücken Sie das Fußsteuerungsventil (P54), wenn die Kolbenstange nicht unter Last steht, fährt der Kolben (P23) mit Druckluftmotor (P35) zusammen schnell aus. Wenn die Kolbenstange unter Last steht beginnt der Druckluftmotor (P35) anzuhalten. Der Press-Kolben (P23) arbeitet dann langsam.

Betriebssystem manuell

Das Griffrohr (50) in die Niederdruck Buchse setzen wie bei 8.2.3 (B). Dann pumpt man mit dem Handrohr zum schnelleren Ausfahren des Zylinders.

Das Griffrohr (50) in die Hochdruck Buchse setzen wie bei 8.2.3 (A). Dann pumpt man mit dem Handrohr zum langsameren Ausfahren des Zylinders und erzeugt höheren Druck.

Der Bediener kann den Kolben entweder mit Luft, oder manuell entsprechend ausfahren.

Bitte beachten Sie, wenn Sie mit Druckluft arbeiten, **NIEMALS** nach manuellem Verfahren arbeiten (Manueller Niederdruck) zur gleichen Zeit.

Zurückziehen des Zylinders

Es kann manuell oder mit Luft betrieben werden

Betriebssystem mit Druckluft

Verbinden Sie den Luftschauch (P52) des Fussventilanschlusses mit Druckluft. (Bild 11)

Drehen Sie den Wählhandhebel (99) auf Position 1. (Bild 10)

Drücken Sie das Fußventil (54), dann wird der Druckluftmotor (P35) arbeiten und der Kolben (P23) fährt schnell zurück.

Betriebssystem manuell

Das Hanggriffrohr (50) in die Niederdruck Buchse wie nach 8.2.3 (B) stecken. Pumpen Sie mit dem Handgriffrohr und der Kolben fährt schnell zurück.

Das Handgriffrohr (50) in die Hochdruck Buchse wie nach 8.2.3 (A) stecken. Pumpen Sie mit dem Handgriffrohr und der Kolben fährt langsam zurück

Der Bediener kann den Kolben entweder mit Luft, oder manuell entsprechend zurückziehen.

Bitte beachten Sie, wenn Sie mit Druckluft pumpen, **NIEMALS** nach manuellem Verfahren arbeiten (Manueller Niederdruck) zur gleichen Zeit.

WARNUNG



Reinigung und Instandhaltung der Maschine!

Sachschaden und schwere Verletzungen durch unbeabsichtigtes oder automatisches Aktivieren der Maschine!

Die Maschine ist wartungsarm und enthält nur wenig Teile, die der Bediener einer Instandhaltung unterziehen muss.

Prüfen Sie regelmäßig, ob die Warn- und Sicherheitshinweise an der Maschine vorhanden und in einwandfrei leserlichem Zustand sind.

Störungen oder Defekte, die die Sicherheit der Maschine beeinträchtigen können, umgehend beseitigen lassen.

Vor der ersten Inbetriebnahme, sowie nachfolgend alle 100 Arbeitsstunden alle beweglichen Verbindungsteile (falls erforderlich vorher mit einer Bürste reinigen) mit einer dünnen Schicht Schmieröl oder Schmierfett einschmieren

Wenn der Wirkungsgrad der Presse sinkt, entnehmen Sie Luft aus dem hydraulischen System.

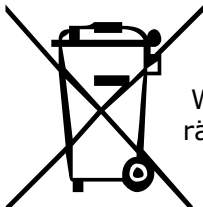
Hydraulikölstand prüfen: Entfernen Sie die Ölschraube auf der Oberseite des Behälters, wenn das Öl nicht ausreichend ist mit (ISO6743) Hydraulikzylinder Öl nachfüllen. Anschließend die Ölschraube festziehen und entlüften Sie das hydraulische System durch mehrmaliges Pumpen.

**Die Beseitigung von Defekten erledigt Ihr Fachhändler
Reparaturtätigkeiten dürfen nur von Fachpersonal durchgeführt werden!**

8.1 Tägliche Wartung

Komponente	Tätigkeit
Gesamte Maschine	ρ Säubern
Sicherheitseinrichtungen	ρ Sämtliche Bauteile und Bedienelemente auf festen Sitz prüfen

8.2 Entsorgung



Entsorgen Sie Ihre Maschine nicht im Restmüll. Kontaktieren Sie Ihre lokalen Behörden für Informationen bzgl. der verfügbaren Entsorgungsmöglichkeiten. Wenn Sie bei Ihrem Fachhändler eine neue Holzbandsäge oder gleichwertiges Gerät kaufen, ist dieser verpflichtet, Ihre alte fachgerecht zu entsorgen.

9 FEHLERBEHEBUNG WP 50H / WP 75H / WP 100H

Fehler	Mögliche Ursache	Behebung
Die Pumpe arbeitet, während der Presszylinder nicht arbeitet	<ul style="list-style-type: none"> • die Ölleitung ist gelöst, locker • die Presszylinder-Einheit ist undicht 	<ul style="list-style-type: none"> • Überprüfung der Verbindung • Undichte Stellen der Ölleitungen ersetzen
Bei geöffnetem Ablassventil setzt der Zylinder nicht zurück	<ul style="list-style-type: none"> • die Ölleitung ist gelöst • nicht genügend Platz in der Pumpe • der Kolben ist nicht in Ordnung 	<ul style="list-style-type: none"> • Prüfen der Verbindungssituation von Ölleitungen • öffnen Sie das Auslassventil • ersetzen Sie den Kolben
manuelle Betätigung normal, während Presszylinder nicht funktioniert	<ul style="list-style-type: none"> • Ablassventil nicht vollständig geschlossen • Luft im System 	<ul style="list-style-type: none"> • Überprüfen Sie das Ablassventil Druckluft nach Anleitung
Druckluftmotor läuft, Press-Einheit baut kaum Druck auf	<ul style="list-style-type: none"> • Ablassventil nicht vollständig geschlossen • Luft im System 	<ul style="list-style-type: none"> • Überprüfen Sie das Ablassventil vergib die Luft nach Anleitung
Zylinder baut Druck nicht richtig auf	<ul style="list-style-type: none"> • Zu wenig Öl im Öltank 	<ul style="list-style-type: none"> • Öl nachfüllen
Der Druckluftmotor hat keine Funktion	<ul style="list-style-type: none"> • Luftpresse hat ungenügend Leistung und Überlastung der Kapazitäten • Druckluftmotor defekt 	<ul style="list-style-type: none"> • überprüfen Sie die Luftpresse und Kapazität • Ersetzen Sie den Druckluftmotor
Ölaustritt	<ul style="list-style-type: none"> • Dichtungssätze gebrochen • Verschraubungen gelöst 	<ul style="list-style-type: none"> • ersetzen der Dichtungssätze • Festziehen der Verschraubungen

10 PREFACE

Dear Customer!

This manual contains Information and important instructions for the installation and correct use of the shop press WP 50H / WP 75H / WP 100H. This manual is part of the machine and shall not be stored separately from the machine. Save it for later reference and if you let other persons use the machine, add this instruction manual to the machine.



Please read and obey the security instructions!

Before first use read this manual carefully. It eases the correct use of the machine and prevents misunderstanding and damages of machine and the user's health.

Due to constant advancements in product design construction pictures and content may diverse slightly. However, if you discover any errors, inform us please.
Technical specifications are subject to changes!

Please check the product contents immediately after receipt for any eventual transport damage or missing parts. Claims from transport damage or missing parts must be placed immediately after initial machine receipt and unpacking before putting the machine into operation. Please understand that later claims cannot be accepted anymore.

Copyright

© 2013

This document is protected by international copyright law. Any unauthorized duplication, translation or use of pictures, illustrations or text of this manual will be pursued by law – court of jurisdiction is A-4020 Linz, Austria!

CUSTOMER SERVICE CONTACT

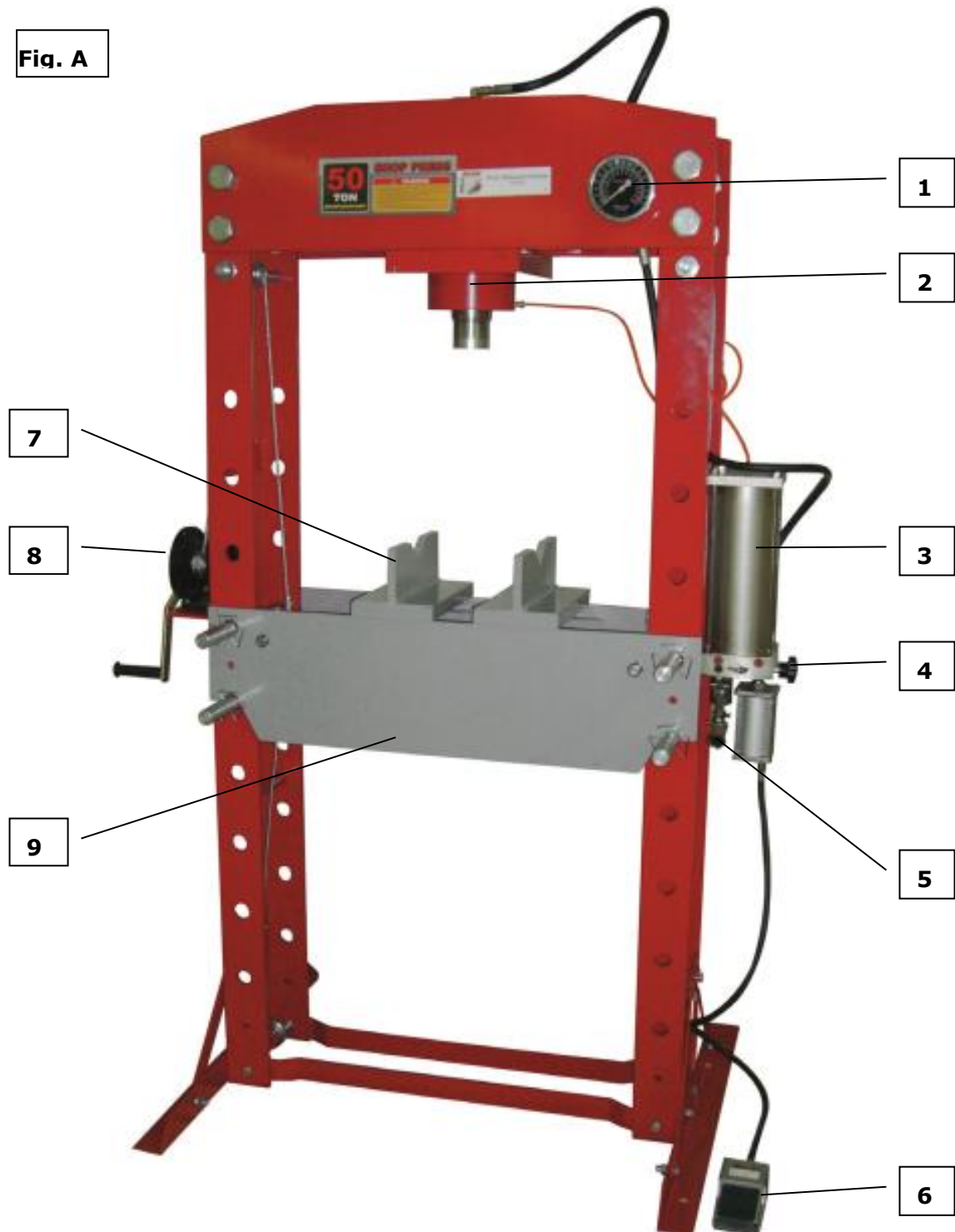
HOLZMANN MASCHINEN GmbH

A-4170 Haslach, Marktplatz 4
Tel 0043 7289 71562 - 0
Fax 0043 7289 71562 - 4
info@holzmann-maschinen.at

11 TECHNIC

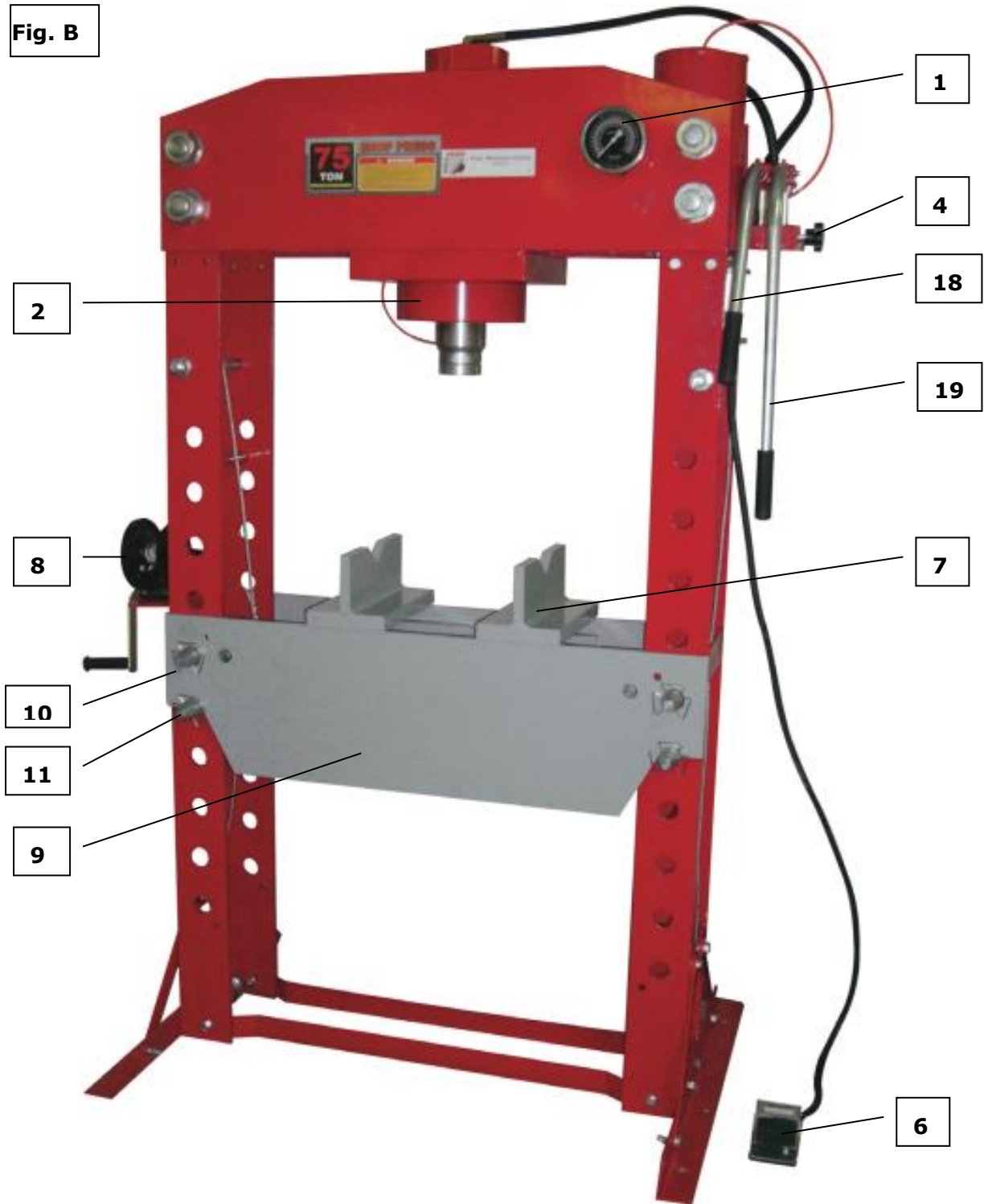
11.1 WP 50H

Fig. A



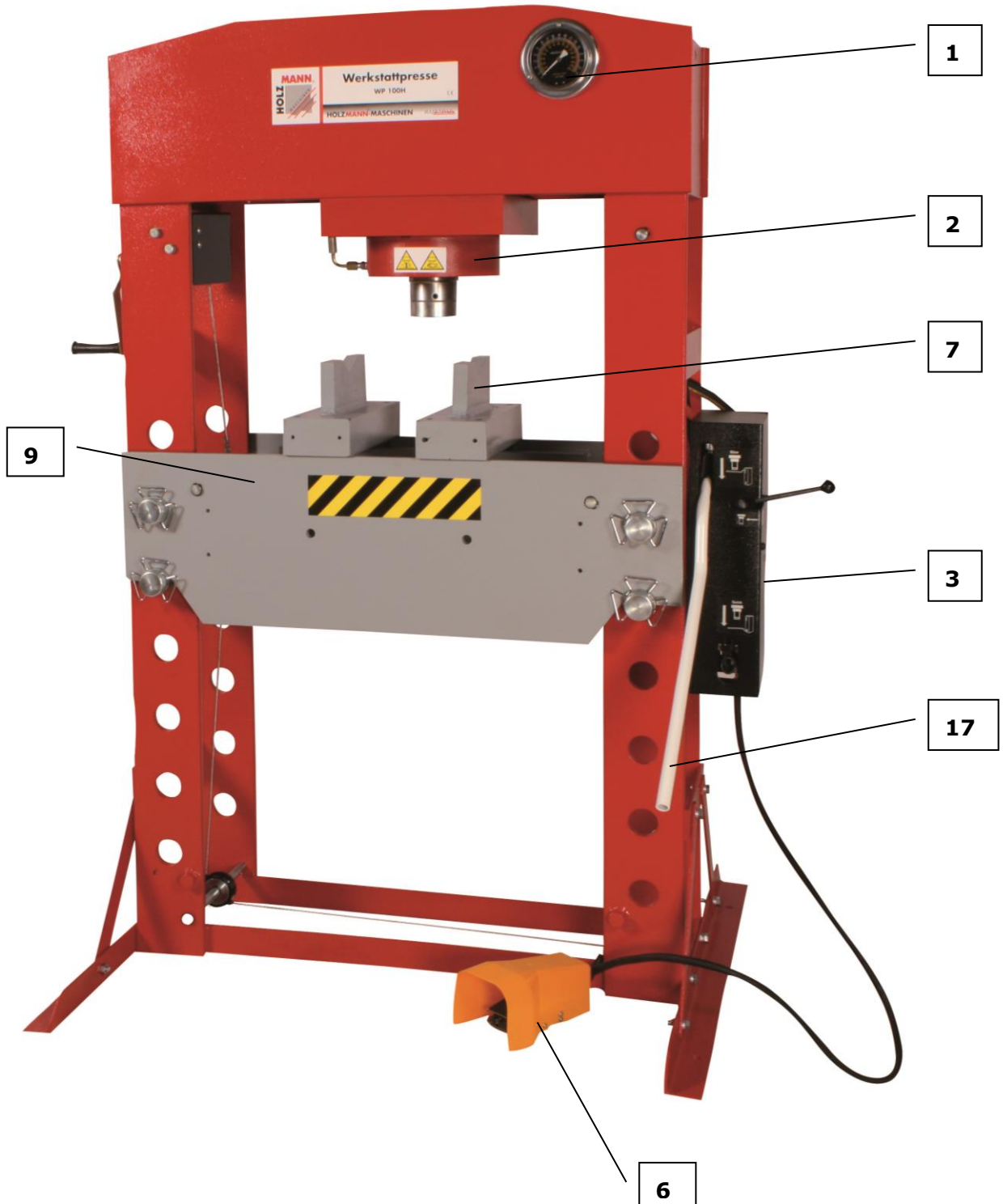
11.2 WP 75H

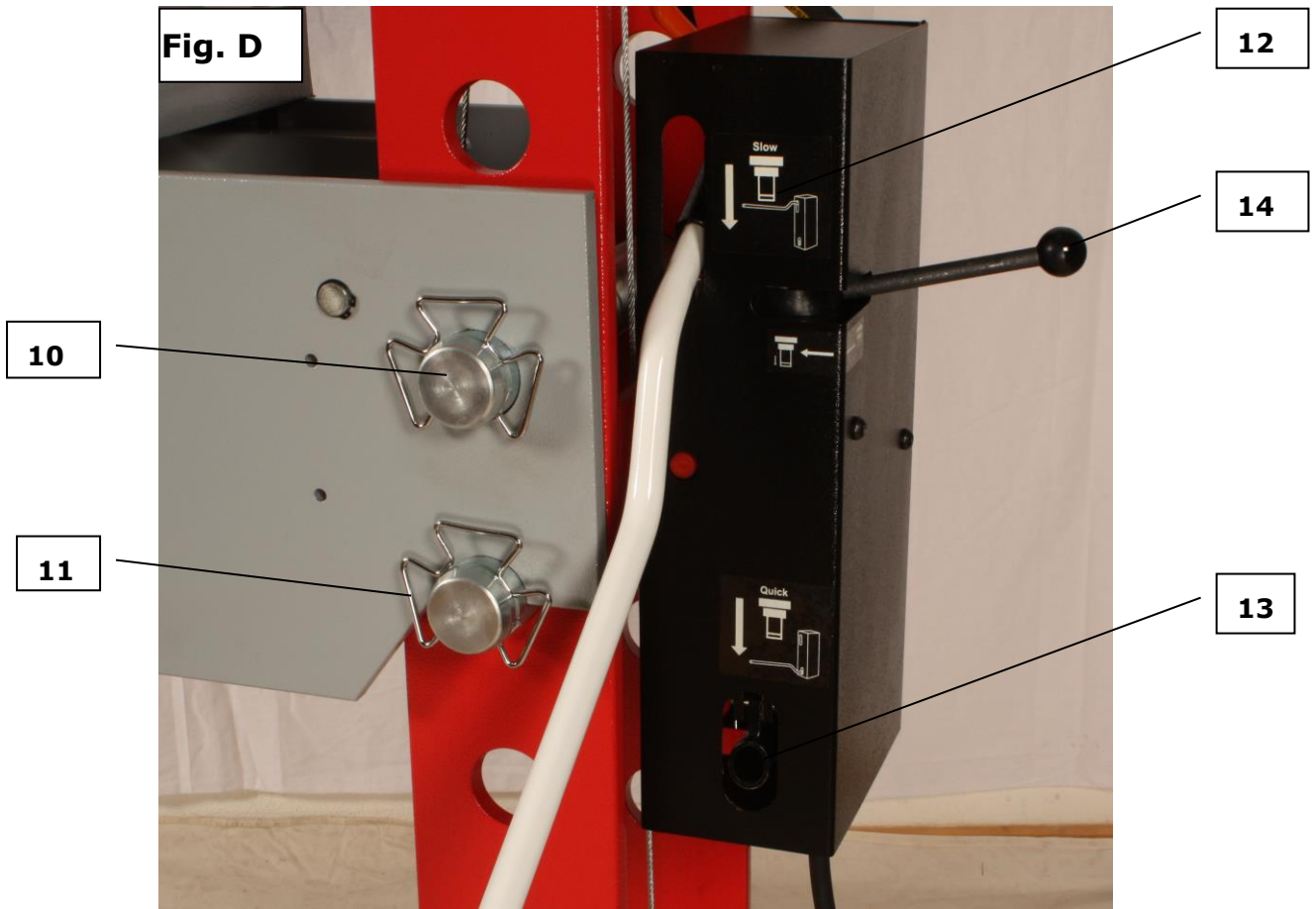
Fig. B

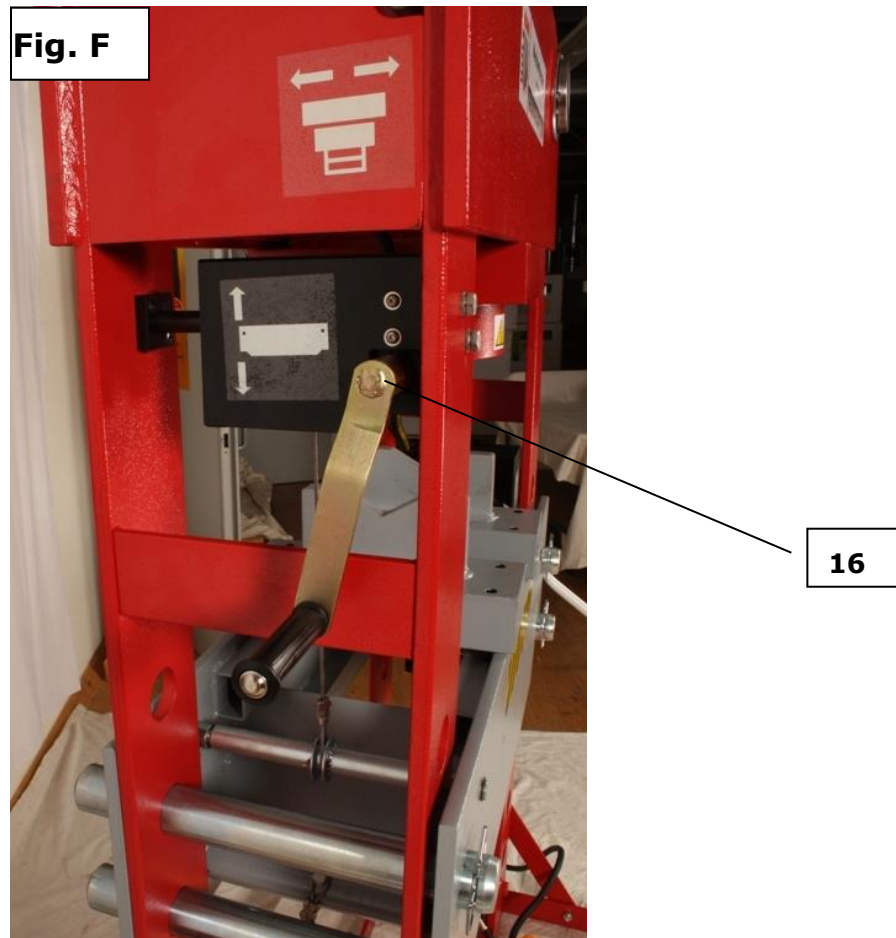


11.3 WP 100H

Fig. C







11.4 Controls

	WP 50H	WP 75H	WP 100H
1	Pressure gauge	Pressure gauge	Pressure gauge
2	Ram assy	Ram assy	Ram assy
3	Pump assy	PumpaAssy	Pump assy
4	Release valve	Release valve	Handle lever
5	Handle socket WP 50H		
6	Air valve	Air Valve	Air valve
7	V-heel block	V-Heel Block	V-Heel Block
8	Hand winch press table	Hand Winch Press table	Hand Winch Press table
9	Press table	Press table	Press table
10	Bed frame pin	Bed frame pin	Bed frame pin
11	Circlips	Circlips	Circlips
12			High pressure socket
13			Low pressure socket
14			Handle lever of selector valve
15			Ram Moving
16			Press table adjustment
17			Handle tube
18		Handle tube low pressure	
19		Handle tube high pressure	

11.5 Technical data

	WP 50H	WP 75H	WP 100H
Travel press cylinders	250 mm (9-4/5")	280 mm	330 mm
Connections for compressed air coupling	¼" NPT	¼" NPT	¼" NPT
workspace	155 - 995 mm	226 - 1042 mm	93 - 993 mm
Cylinder	200 mm	250 mm	300 mm
Working table width	730 mm	800 mm	787 mm
Piping value OPTIMAL	8,5 - 12 bar	8,5 - 12 bar	8,5 - 12 bar
Max. Force	50 t	75 t	100 t
Plunger Ø	76 mm	93 mm	100 mm
Built up	1400 x 1900 mm	1500 x 1950 mm	1200 x 990 x 1837 mm
weight	345 kg	497 kg	662 kg

Technical data subject to change!

12 SAFETY

12.1 Intended use

The workshop press may only be used in technically perfect condition and intended purpose, and danger! Disorders, which may affect the safety, be immediately resolved! It is generally forbidden to modify safety equipment of the machine or to make ineffective!

The Workshop Press WP 50H / WP 75H / WP 100H are exclusively for press in articles (ball bearings, ...) and deformation of materials provided. For a different or additional use and resulting damage or injury takes HOLZMANN MACHINES no responsibility or warranty.

12.1.1 Ambient conditons

The machine may be operated:

humidity	max. 70%
temperature	+5°C to +40°C +41°F to +104°F

The machine shall not be operated outdoors or in wet or damp areas.

The machine shall not be operated in areas exposed to increased fire or explosion hazard.

12.2 Prohibited use

- The operation of the machine under conditions outside of this manual on given limits is not allowed.
- Never exceed the maximum capacity of the press.
- Never exceed the maximum stroke of the hydraulic cylinder, otherwise the unit may be damaged or parts thereof.

- Before starting the pressing process ensures that the press table was aligned horizontally and secured to the frame bolts on all 4 mounting points. Use without bolts is prohibited!
- Any changes in the design of the machine is not permitted.
- The operation of the machine in a manner or for purposes which are not equivalent to the instructions of this manual to 100%, is prohibited.
- Never leave the machine never, especially not when children are around!

12.3 Security Instructions

Missing or non-readable security stickers have to be replaced immediately!

To avoid malfunction, machine defects and injuries, read the following security instructions!

- **Keep your work area dry and tidy! An untidy work area may cause accidents. Avoid slippery floor.**
- **Make sure the work area is lighted sufficiently**
- **Do not use the machine outdoors!**
- **Avoid abnormal working postures! Make sure you stand squarely and keep balance at all times.**
- **Always stay focused when working. Reduce distortion sources in your working environment. The operation of the machine when being tired, as well as under the influence of alcohol, drugs or concentration influencing medications is forbidden.**
- **Do not climb onto the machine!**
- **The shop press shall be operated by respectively trained persons only.**
- **Do not allow other persons, particularly children, to touch the machine. Keep them away from your work area.**
- **Make your workshop childproof.**
- **The shop press shall be operated by respectively trained persons only.**
- **Do not allow other persons, particularly children, to touch the machine. Keep them away from your work area.**
- **Make your workshop childproof.**
- **Wear suitable work clothes! Do not wear loose clothing or jewellery as they might get caught in moving parts and cause severe accidents! Wear a hair net if you have long hair.**
- **When working on the machine with the workpiece use personal safety equipment like**
 - Suitable work clothing**
 - Protective gloves**
 - Safety shoes**
 - Hearing protection**
 - Helmet with face shield or goggles**
- **Never leave the machine running unattended! Before leaving the working area switch the machine off !.**

The machine does not require extensive maintenance.

Repairing shall be performed by trained professionals only.

Accessories: Use only accessories recommended by HOLZMANN-Maschinen and its sales partners.

12.4 Residual risk factors

Even if the machine is used as required it is still impossible to eliminate certain residual risk factors totally. The following hazards may arise in connection with the machine's construction and design:

- Risk of injury to the hands / fingers through the press during operation.
- Risk of injury to the eye by flying debris, even with goggles.
- Injury from catapulted workpieces or parts of workpieces.

This risk factors can be minimized through obeying all security and operation instructions, proper machine maintenance, proficient and appropriate operation by persons with technical knowledge and experience.

13 ASSEMBLY

13.1 Initial activities

13.1.1 Delivery content

Please check the product contents immediately after receiving for any eventual transport damage or missing parts. Claims from transport damage or missing parts must be placed immediately after initial machine receipt and unpacking before putting the machine into operation. Please understand that later claims cannot be accepted anymore.

13.1.2 Workplace requirements

The workplace has to fulfill the requirements stated in section 13.

The ground has to be even, in level and hard. It must be suitable at least to weight it with double weight per square meter than the machines net weight.

The chosen workplace must have access to a suitable electric supply net hat complies with the machines requirements.

The machine must be placed in a way that at least 0.8m room free space around the machine.

For longer workpieces sufficient additional place before and behind the machine should be calculated.

13.1.3 Transport

The machine can be transported in package with a forklift.

The machine is very heavy. The machine shall be lifted from crate with a suitable lifting device only that is certified to be able to carry the machines load.

WARNING



The transport and the lifting of the machine shall be performed by qualified and respectively trained persons only.

13.1.4 Preparation of the surfaces

Uncoated metal machine parts have been insulated with a greasy layer to inhibit corrosion. This layer has to be removed. You can use standard solvents that do not damage the machine surface.

NOTICE

Do not use solvents based on nitrite, aggressive solvents like break cleaners or scrubbing agents!

These damage the machine surface.

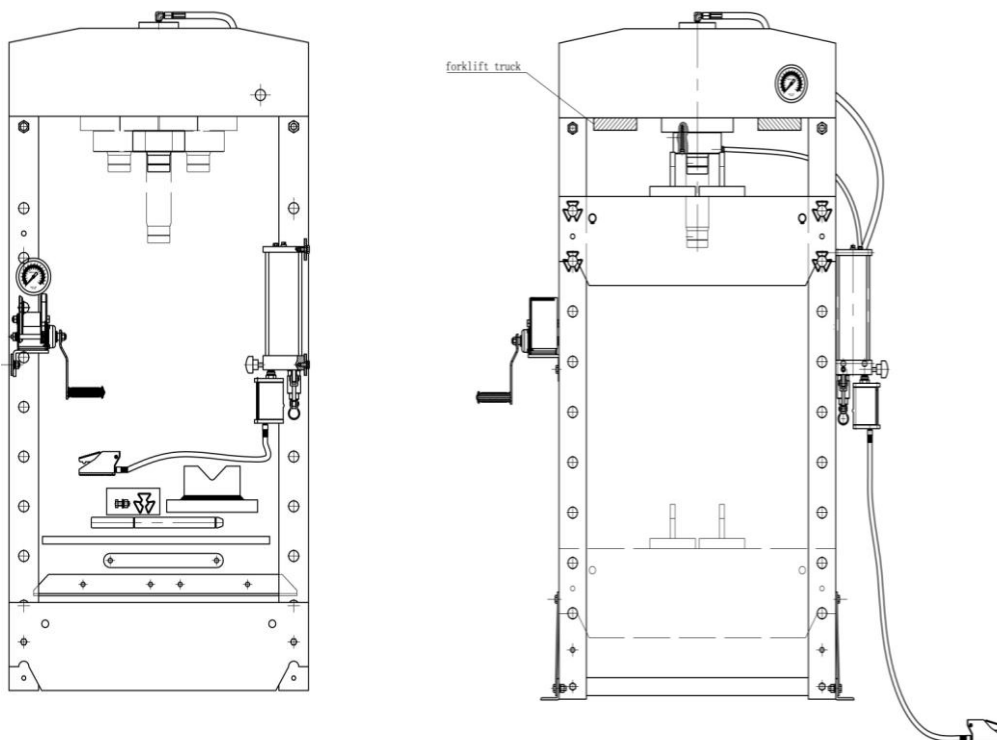
13.2 Mounting the transport dismantled parts

The workshop press is basically delivered fully assembled. The workshop press comes in a wooden box wrapped in principle assembled. For transport reasons, the mounting base, the winch, the pump construction group with oil pipes, the pressure gauge will be fitted by the customer.

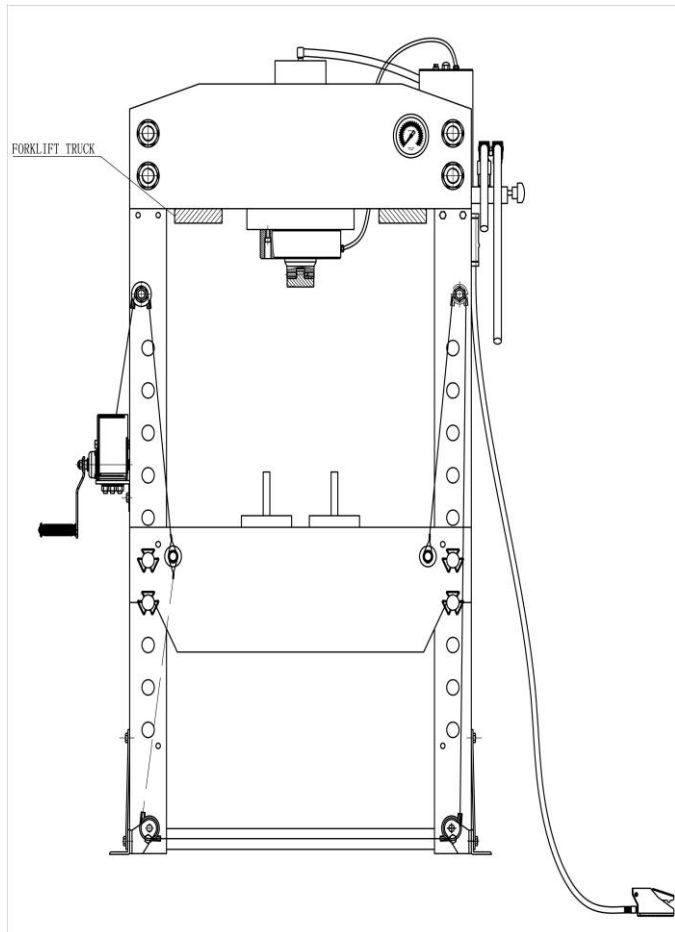
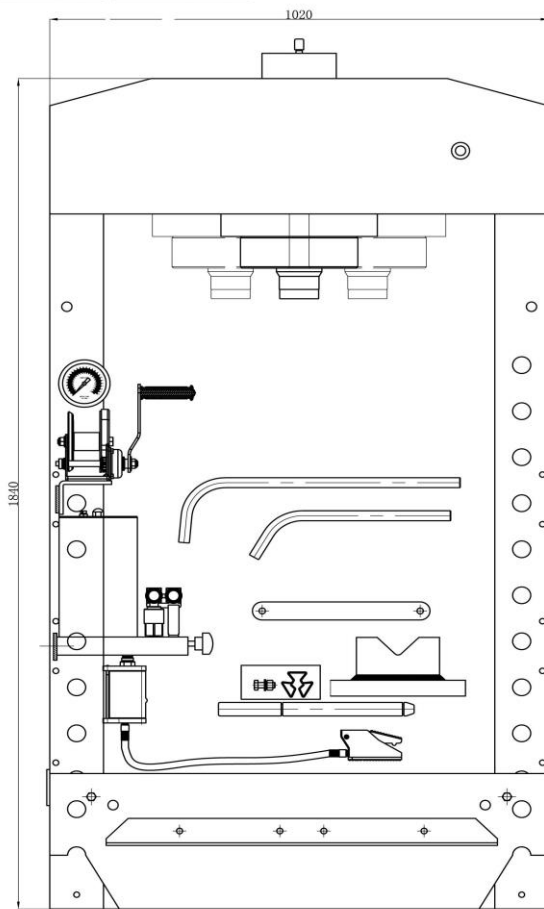
The machine must be installed only by qualified personnel and put into operation! All relevant safety regulations must be strictly adhered to

Check before commissioning all screw connections and tighten them if necessary.

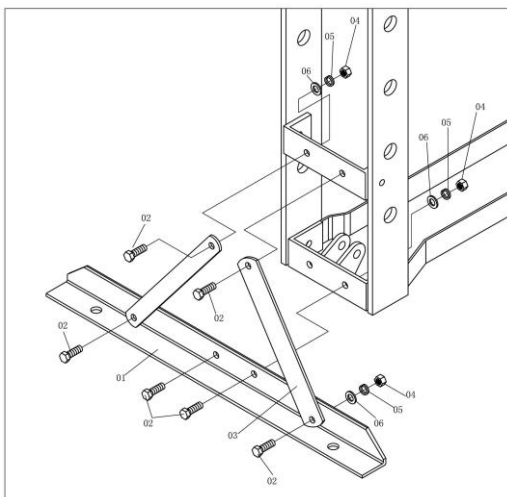
13.2.1 WP 50H Assembly



13.2.2 WP 75H Assembly

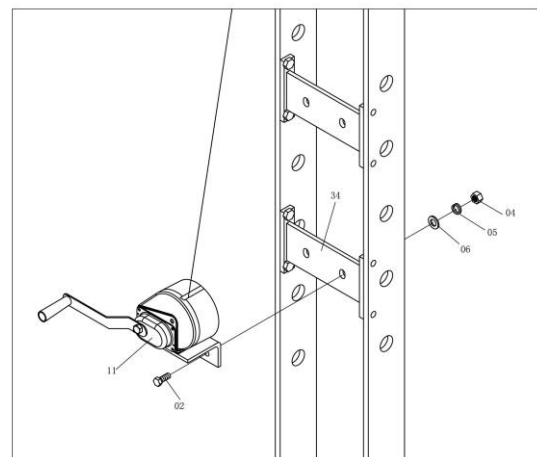


WP 50H / WP 75H / WP 100H



Disassemble the hex bolt M12*30 (30), washer Ø12 (27), spring washer Ø12 (31), hex nut M12 (32) from part A of the press frame body. Then assemble the base to the body frame by the above parts.

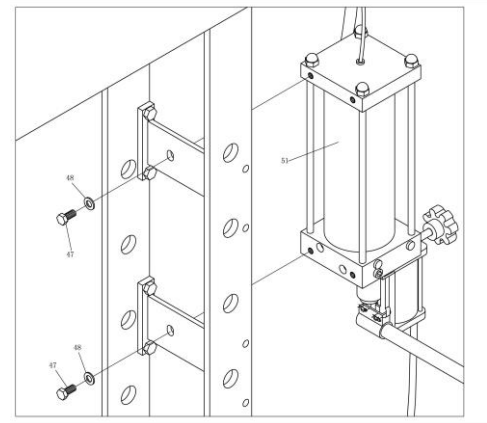
WP 50H / WP 75H



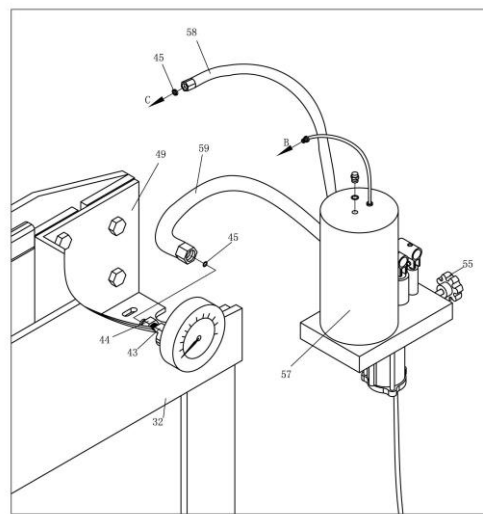
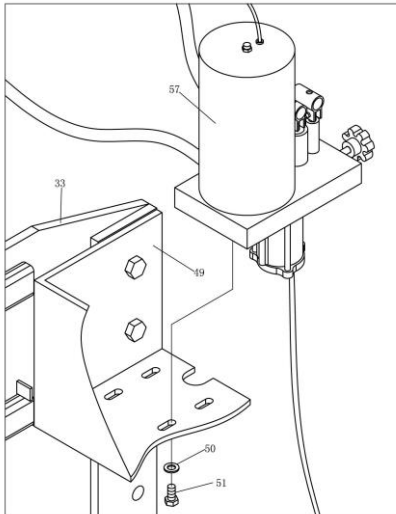
Move the hand winch (11) to the outside of the post, then use bolt (02), washer (06), lock washer (05), and nut (04) which were dismantled just now to twist tight and fix to the relevant roller

13.2.3 Pump assembling WP 50H

Move the pump assy (51) to the outside of the post, use bolt (47) and washer (48) which dismantled just now to twist tight on the right connecting plate (34)



13.2.4 Pump assembling WP 75H

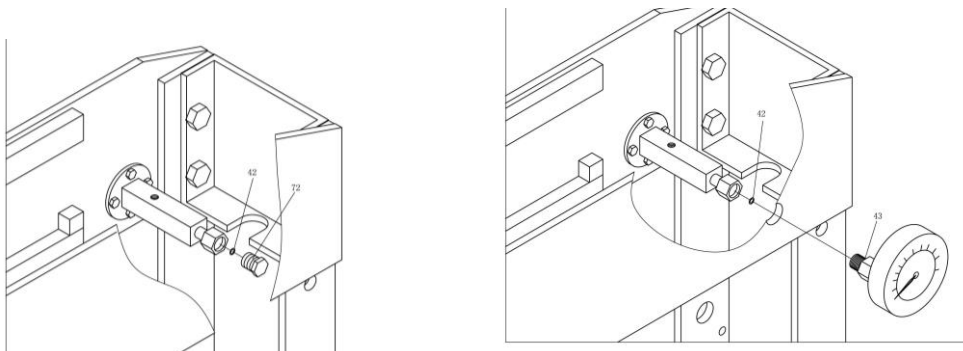


Pump assemble: attach the pump assy (57) to pump setting plate (49) by using three bolts (51) and lock washer (50) and twist tight.

Oil hose 1 assemble: dismantle the plug from oil hose 1 (58) then assemble the o-ring(45), also dismantle the plug from ram assy (37), connect the oil hose 1 (58) to ram assy (37) and twist tight.

Oil hose 2 assemble: attach the o-ring (45) to gauge fitting (43), then put the oil hose

13.2.5 Pressure gauge assembling WP 50 / WP 75H



Assemble the nylon ring (42) to gauge fitting (43), then put the pressure gauge (41) and twist tight. Remark: twist as tight as possible, otherwise it will be leak. Attach the gauge fitting to the suitable upper cross beam and twist bolt (60), dismantle the plug screw of Junction rod (46) after adjust and tight the gauge direction. Attach the Junction rod (46) to the gauge fitting (43) and twist tight

13.2.6 Assembly WP 100H

Pump assembling

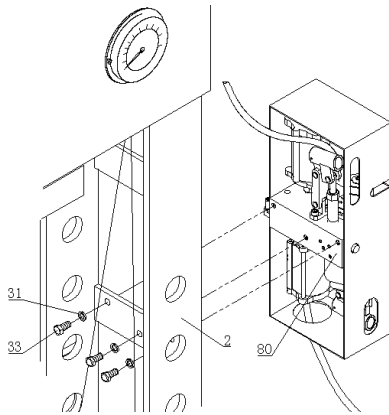


Fig. 1

Fix the pump assy. (80) to the body frame by using hex bolt M12X25(33) and spring washer Ø12 (31).
(refer to fig.1)

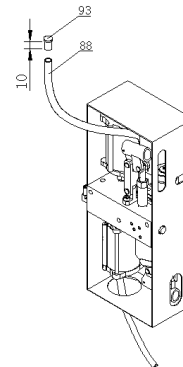


Fig. 2

To avoid oil spillage from the oil hose (88), a plug (93) has been added in the oil hose when packing. To remove the plug, cut the oil hose with the plug about 10mm length. (refer to fig.2)

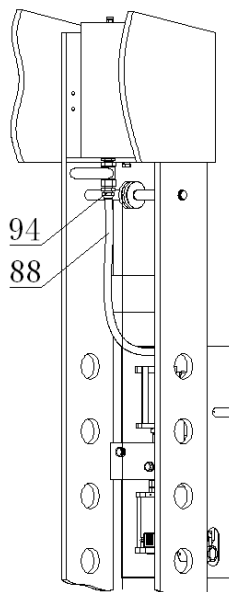


Fig. 3

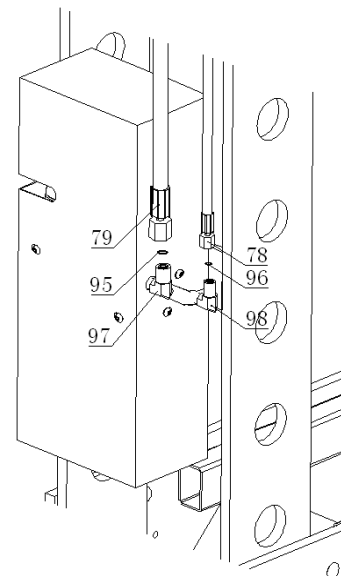


Fig. 4

Fix the selector lever (99) on the selector valve on the pump (80). (refer to fig. 5)

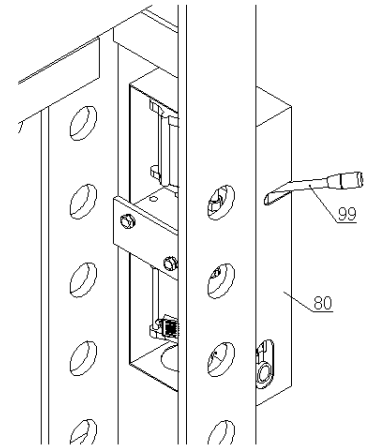


Fig. 5

13.3 Before the commissioning

Before the first use, please fix the machine to the floor by anchor bole. It must be ensured that the standing surface of the machine site is firm and horizontal, and that sufficient lighting is provided for.

Clean the machine thoroughly

Before first use of this product, pour a teaspoon of good quality, air tool lubricant into the air supply inlet of the lift control valve, connect to air supply to air supply and operate for 3 seconds to evenly distribute lubricant.

13.3.1 Purge away air from the hydraulic system

Manual operation system: open the release valve (50) by turning it counterclockwise. Pump several full strokes to eliminate any air in the system.

13.3.2 Air operating system

open the release valve (50) by turning it counterclockwise. Connect the quick coupler-male into the air supply hose quick coupler-female, then turn on the air valve(52) letting the pump work for several times to eliminate any air in the system.

Check all parts and conditions, if there is any part broken, stop using it and contact your supplier immediately

14 OPERATION

Before starting work:

- General technical condition of the machine
- Safety devices in place and in order

ATTENTION



Property damage and injuries caused by shooting up and off of the workpiece possible!

Therefore:

- ρ Workpiece always Backup and safety radius keep the machine and workpiece quality check and note!

WARNING! Make sure that you understand the basic operation of a shop press. Consult an appropriate professional or visit the training if you orderly use of a shop press not know or understand!

Make sure that the entire platen rests on the frame and is not held by the winds. The winch must be loosened and the winch cable must be loose.

14.1 WP 50H / WP 75H

Place the V-prism blocks on the press table. Then, place the workpiece on the V-prism block. Connect the hydraulic valve (4) by this in a clockwise direction until it is closed permanently.

Note: The prisms blocks together and not individually use!
The prismatic blocks can be used from both sides

14.1.1 Manual Operation

Connect the hydraulic valve so that the pump works. Pump through the cylinder approaching the workpiece. Pump handle with pipe directly onto the workpiece.
When WP 75H contact lever right side (19) for high pressure on the workpiece.

14.1.2 Pneumatic Operation

Place the work piece in a secure safe position on the V-prism edition.
Close hydraulic valve. Connect the pneumatic foot control with compressed air hose at the air port. Press the foot control and the press cylinder now burdened the workpiece.
If the press cylinder on the workpiece, you can press down upon prior removal of compressed air to the handle tube slowly and carefully to the workpiece. By turning the hydraulic valve counter-clockwise in small increments, you relieve the pressure cylinder.

After the cylinder has fully retracted, remove the workpiece

Note: Disconnect the compressed air supply from the air.

NOTE: Lower the front of the press dismantling the entire table support all the way down

14.1.3 Press cylinder sideways

The 4 screws holding the plate pressing cylinder open and the press cylinder position it centrally over the workpiece. Following screws tighten.

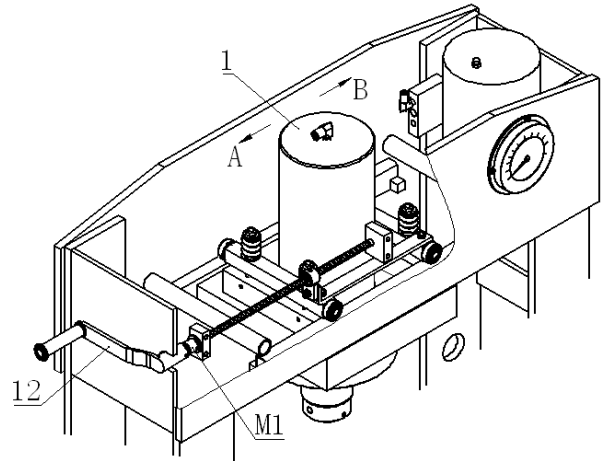
14.2 WP 100H

14.2.1 Press cylinder sideways

Insert the handle (12) to the worm connecting shaft (M1)

Turning the handle clockwise, and the ram moves left (Direction A).

Turning the handle (12) anti-clockwise, and the ram moves right (Direction B)

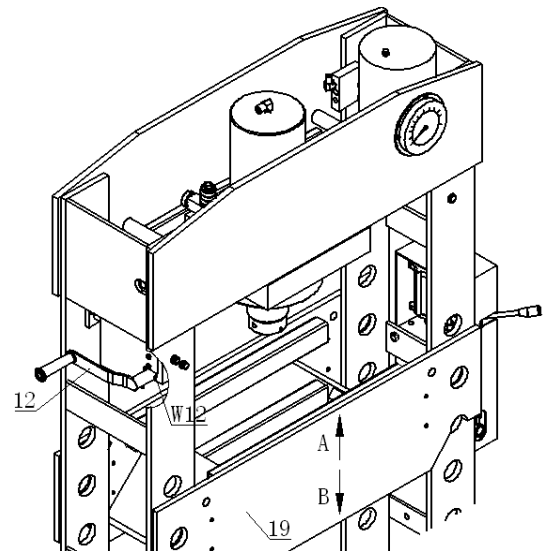


14.2.2 Press the table height

Insert the handle (12) to the worm shaft (W12)

Turning the handle (12) clockwise, the working bed will lift (direction A)

Turning the handle (12) anti-clockwise, the working bed be lowered (direction B)



Make the press table (19) to the correct height, then insert the safety pin (21). In the holes in the frame and lock with snap rings (22) (Figs. 5 and 6)

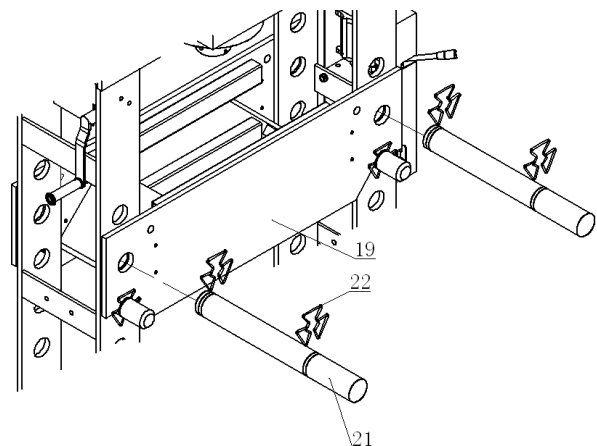
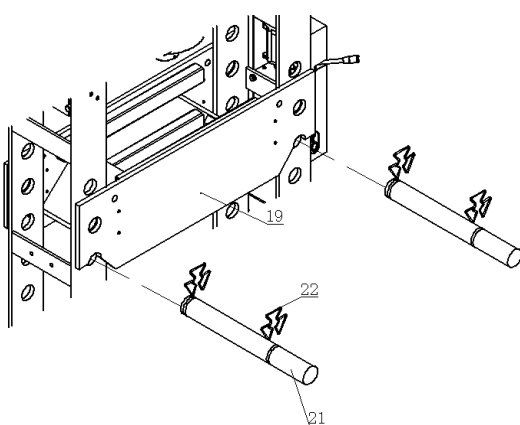


Fig. 5

On the working conditions, the operator can decide which side of the V-block is to be placed on the press table. Place the V-blocks in the same distance on the press table

Note: To prevent the arrest and slipping on the press table, attach the supplied 4 Bolts (B1) in the V-prism blocks (Fig. 7)

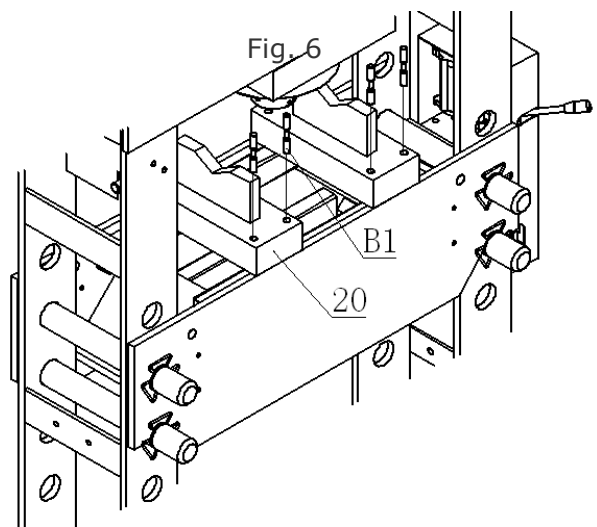
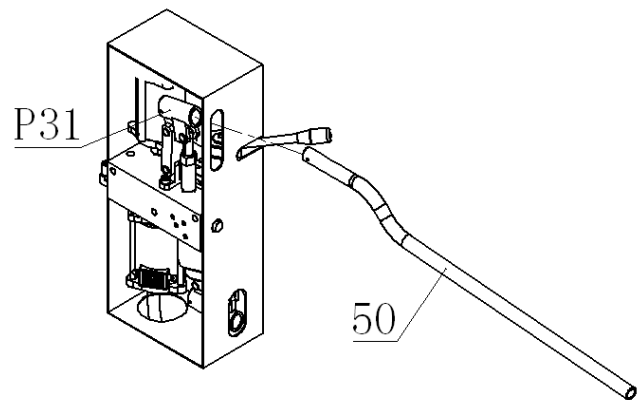


Fig. 7

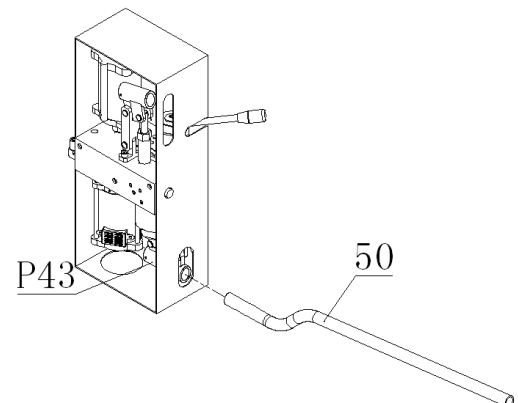
14.2.3 Manual operation

There are 2 handle sockets, one on top and one on the bottom of the pump, the upper one is for high pressure and low speed; and the lower one is for low pressure and faster speed. One handle tube is used for both pumps.

A): When operating the high pressure pump, insert the handle tube (50) into the handle socket (31) as shown in above fig.



B): When operating the low pressure pump, please insert the handle tube (50) into the socket (43). Please refer to the fig.



14.2.4 Air purge manually

Turn the handle lever of selector valve to position 2

(refer to fig. 8)

1	When the handle lever (99) in position 1, the piston rod is returning
2	When the lever (99) in position 2, the piston rod is stopping moving
3	When the handle lever (99) in position 3, the piston rod is extending

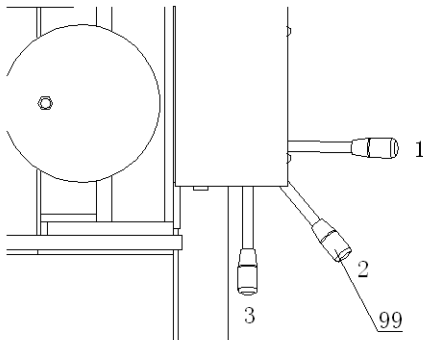


Fig .8

14.2.5 Piston ´s extension and retraction WP 100H

Extending the Ram

can be operated either manually or by air.

Operating by air:

Connecting the air hose (P52) of air foot valve to the compressor. (fig 9)

Turn the handle lever (99) of socket valve to position 3. (fig 8)

Depress the air foot valve (P54), when the piston rod is not under load, the air motor (P23) and air motor (P35) working together, then the piston rod extending quickly. When the piston rod is under load, the air motor (P35) stopping working, and only the air motor (P23) is working, then the piston rod will extend slowly.

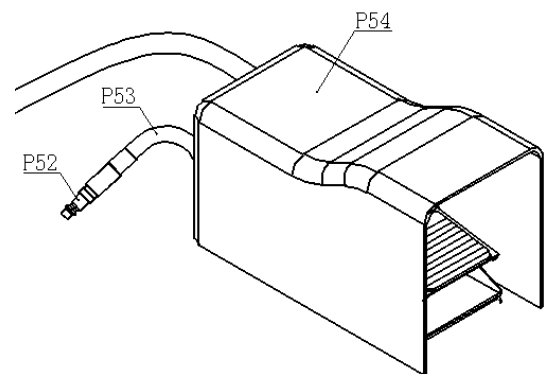


Fig. 9

Operating manually

Insert the handle tube (50) to the low pressure socket as process 15.2.3 (B) . then pump the handle and extend the piston rod for quicker operation of the ram.

Insert the handle tube (50) to the high pressure socket as process 15.2.3 (A). then pump the handle and extend the piston rod for slower operation of the ram.

The operator can extend the piston rod either by air according to process 16.1.1 or manually according to process

Please note that when you operate by air, NEVER operate manually according to process 16.1.2.1 (Manual Low Pressure) at the same time.

Retracting the Ram

can be operated manually or by air.

Operated by air

Connecting the air hose (P52) of air foot valve to the compressor. (fig 9)

Turn the handle lever (99) of socket valve to position 1. (fig 8)

Depress the air foot valve (54), then the air motor (23) and air motor (P35) work together, and the piston rod returns quickly.

Operating manually:

Insert the handle tube (50) to the low pressure socket as process 15.2.3 (B) . pumping the handle returns the piston rod quickly.

Insert the handle tube (50) to the high pressure socket as process 15.2.3 (A) . pumping the handle returns the piston rod slowly.

The operator can retract the piston rod either by air according to process or manually according to process

Please note that when you operate by air, NEVER operate manually according to process (Manual Low Pressure) at the same time.

To stop the movement of the piston rod: stop pumping the handle tube (50) or release the air foot valve (P54), the piston rod will stop moving. Then turn the handle lever (99) of selector valve to position 2. (fig 8)

15 MAINTENANCE

ATTENTION



**Don't clean or do maintenance on the machine while it is still connected to the power supply:
Damages to machine and injuries might occur due to unintended switching on of the machine!**

The machine does not require extensive maintenance. If malfunctions and defects occur, let it be serviced by trained persons only.

Clean your machine regularly after every usage – it prolongs the machines lifespan and is a prerequisite for a safe working environment.

Before first operation as well as later on every 100 operation hours you should lubricate all connecting parts (if required, remove beforehand with a brush all swarfs and dust).

Check regularly the condition of the security stickers. Replace them if required.

Check regularly the condition of the hydraulic system.

Store the machine in a closed, dry location.

The machine is low maintenance and is low in parts of the maintenance operator must undergo.

Repair jobs shall be performed by respectively trained professionals only!

After each workshift:

Clean the machine entirely.

The machine is low maintenance and is low in parts of the

A maintenance operator must undergo.

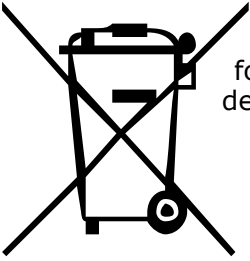
Regularly check whether the warning and safety at machine and perfectly legible.

Faults or defects that may affect the safety of the machine, be immediately resolved.

15.1 Daily Maintenance

Komponente	Tätigkeit
Entire Machine	ρ Clean
Safety Devices	ρ All components and controls are properly tightened

15.2 Disposal



Do not dispose of the LBM 290K in residual waste. Contact your local authorities for information regarding the available disposal options. When you buy at your local dealer for a replacement unit, the latter is obliged to exchange your old

16 TROUBLESHOOTING

Trouble	Possible cause	Solution
The pump is working, while the ram can't work	<ul style="list-style-type: none"> the oil pipe loosed the ram is leaking 	<ul style="list-style-type: none"> checking the connecting situation of oil pipes replace the oil seals
When open release valve, the ram can't reset	<ul style="list-style-type: none"> the oil pipe loosed no enough space in pump the ram become invalid 	<ul style="list-style-type: none"> checking the connecting situation of oil pipes open the exhaust valve replace the ram
manual normal, while ram can't work	<ul style="list-style-type: none"> release valve not complete closed air in system 	<ul style="list-style-type: none"> check the release valve purge away the air according to manual
the sound from air motor, but ram can't work	<ul style="list-style-type: none"> release valve not complete closed air in system 	<ul style="list-style-type: none"> check the release valve purge away the air according to manual
the ram can't fully work	<ul style="list-style-type: none"> the oil is not enough 	<ul style="list-style-type: none"> add oil
The air motor can't work	<ul style="list-style-type: none"> air press is not enough and overload the capacity air motor is broken 	<ul style="list-style-type: none"> check the air press and capacity Replace the air motor
Oil leaking	<ul style="list-style-type: none"> seal kits broken screw parts loosed 	<ul style="list-style-type: none"> replace the seal kits Tighten the screw parts

17 PREFÁCIO (PT)

Caro cliente!

Este manual de instruções contém informações e instruções importantes para a colocação em funcionamento e manuseamento da prensa de oficina WP 50H / WP 75H / WP 100H.

O manual de instruções faz parte da máquina e não deve ser removido. Guarde-o para referência futura e anexe este manual com a máquina se for transmitido a terceiros!



Por favor, respeite os símbolos de segurança!

Leia atentamente estas instruções antes de colocar em funcionamento. Isto facilitará o manuseamento adequado do dispositivo, evitar-se-ão mal-entendidos e possíveis danos. Respeite os avisos e as instruções de segurança. O desrespeito pode causar lesões graves.

Devido ao constante desenvolvimento posterior dos nossos produtos, as ilustrações e os conteúdos podem variar ligeiramente. Se encontrar algum erro, por favor informe-nos. Sujeito a modificações técnicas!

Verifique a mercadoria imediatamente após a receção e aponte quaisquer reclamações na guia de remessa quando a pessoa que a entrega toma conta da mercadoria!

Os danos de transporte devem ser-nos comunicados separadamente no prazo de 24 horas.

A Holzmann não pode aceitar qualquer garantia por danos de transporte não assinalados.

Direitos de autor

© 2013

Esta documentação é protegida por direitos de autor. Os direitos constitucionais resultantes desta situação permanecem reservados! Em particular, a reimpressão, tradução e extração de fotografias e ilustrações serão processadas - o local de jurisdição é 4020 Linz. Áustria!

Endereços de serviço ao cliente

HOLZMANN MASCHINEN GmbH

A-4170 Haslach, Marktplatz 4
Tel 0043 7289 71562 – 0
Fax 0043 7289 71562 – 4
info@holzmann-maschinen.at

18 TECNOLOGIA

18.1 WP 50H

Fig. A

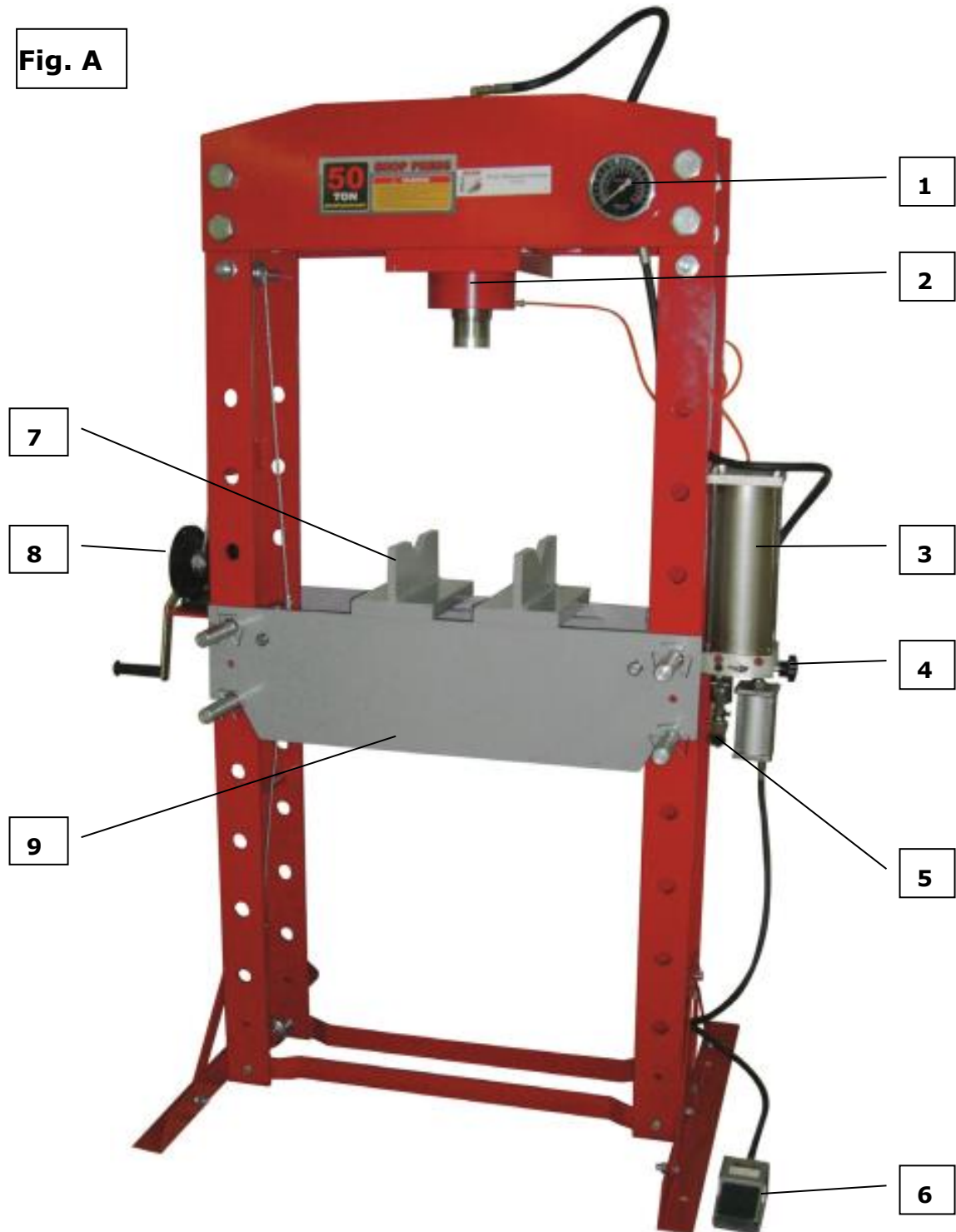
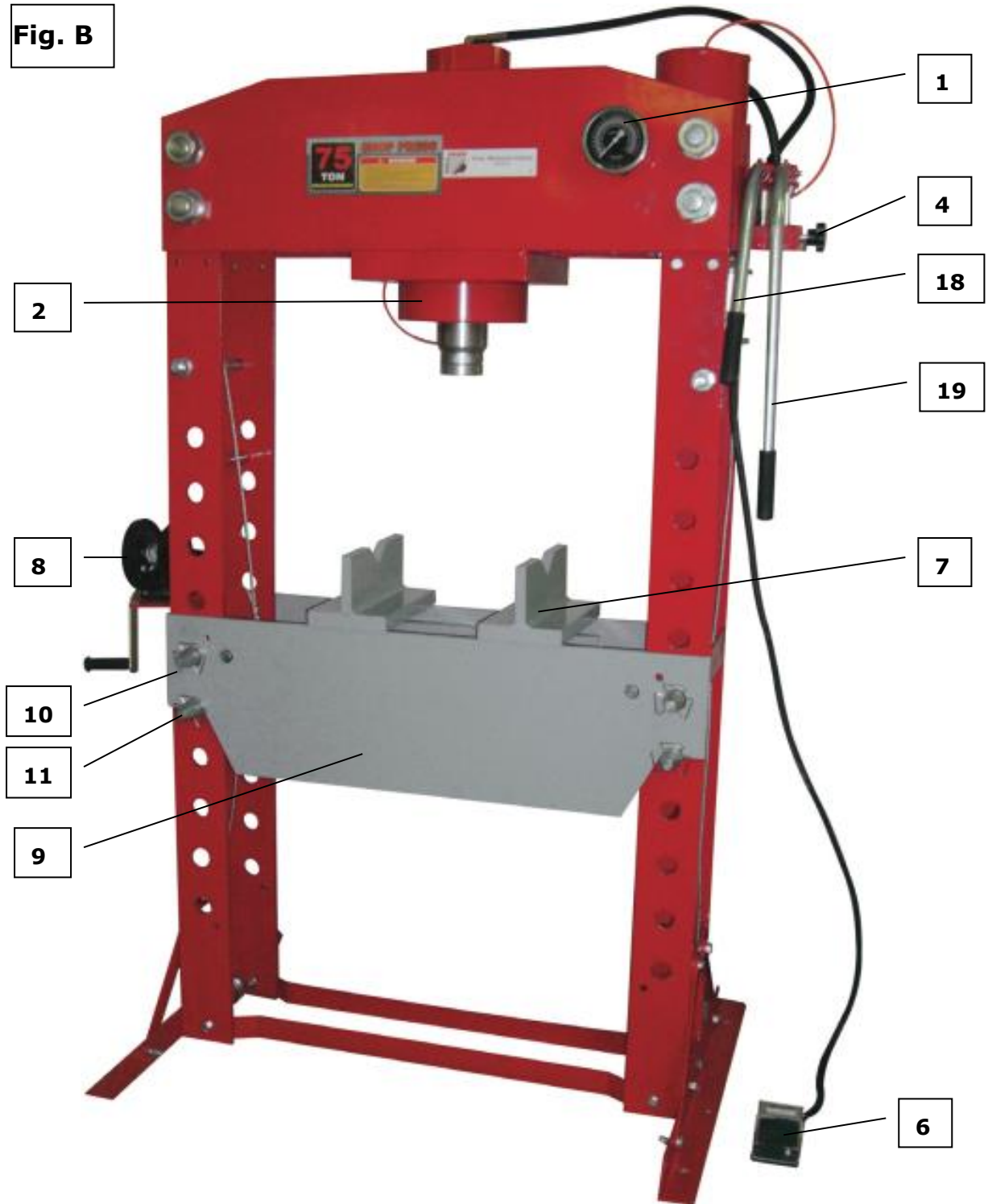
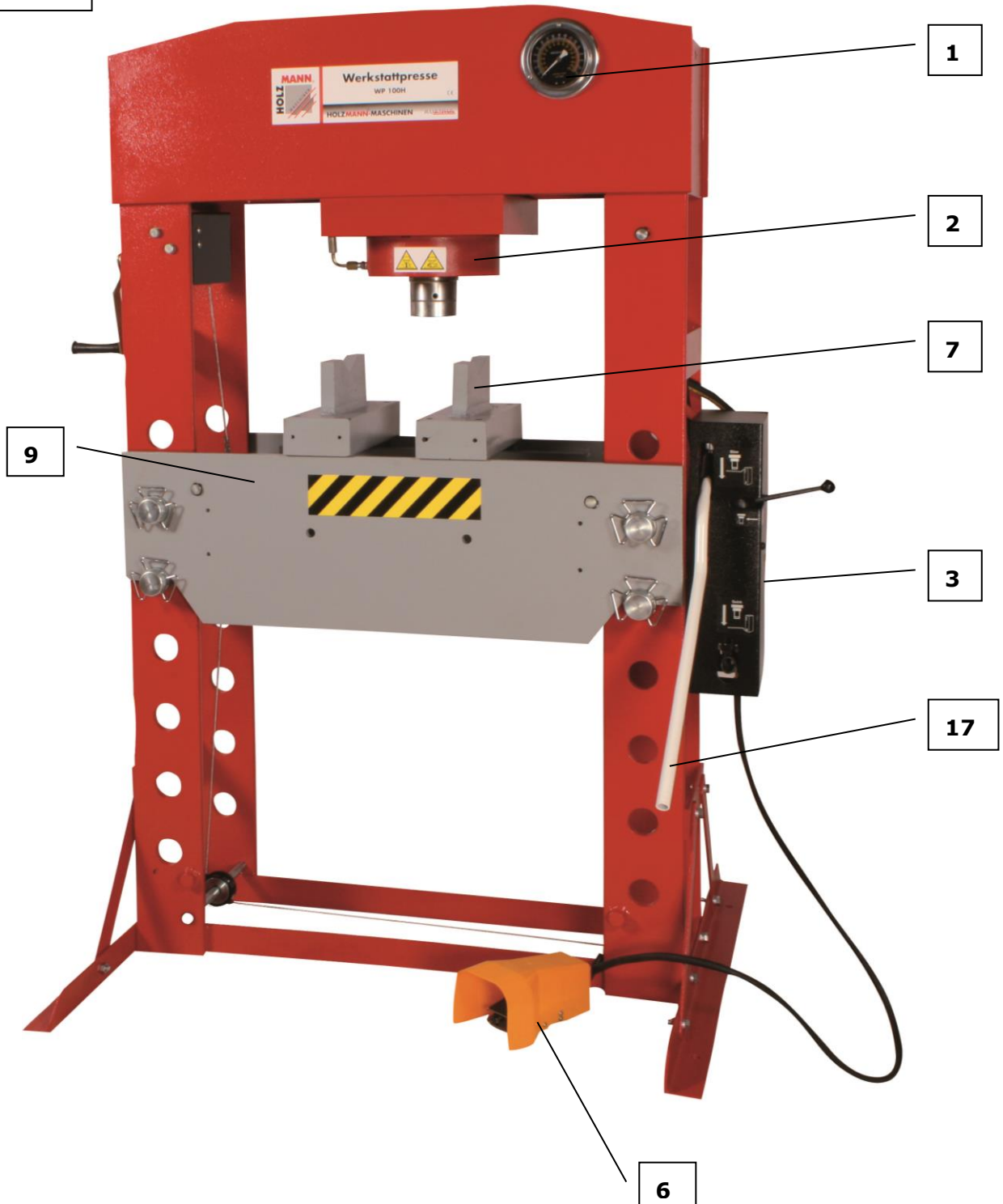


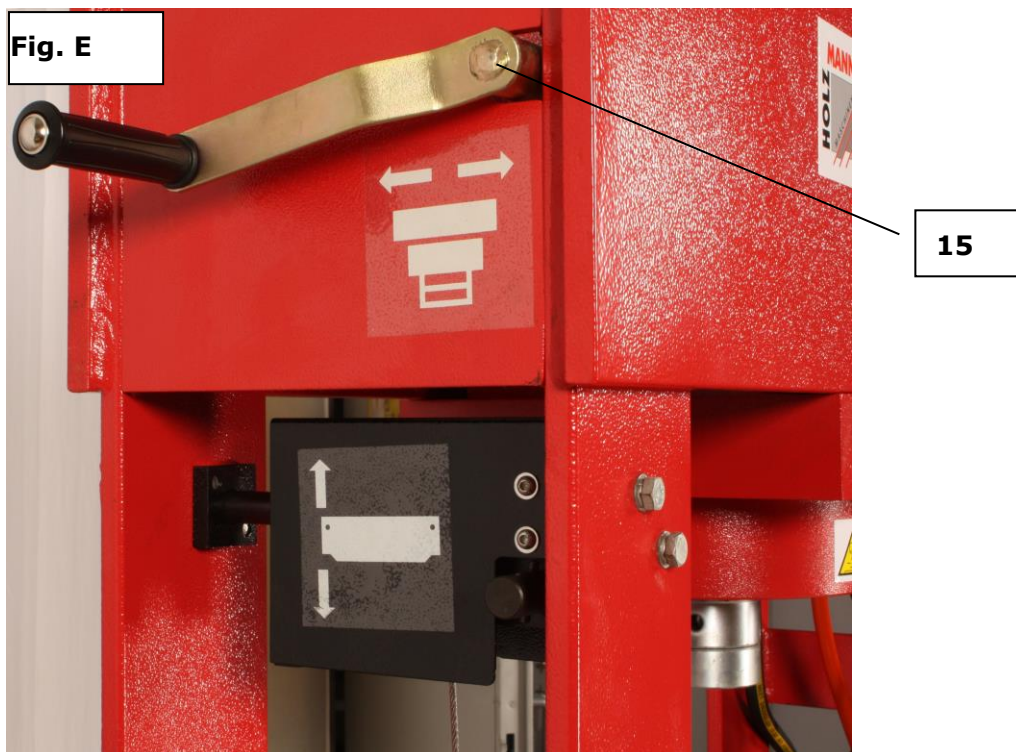
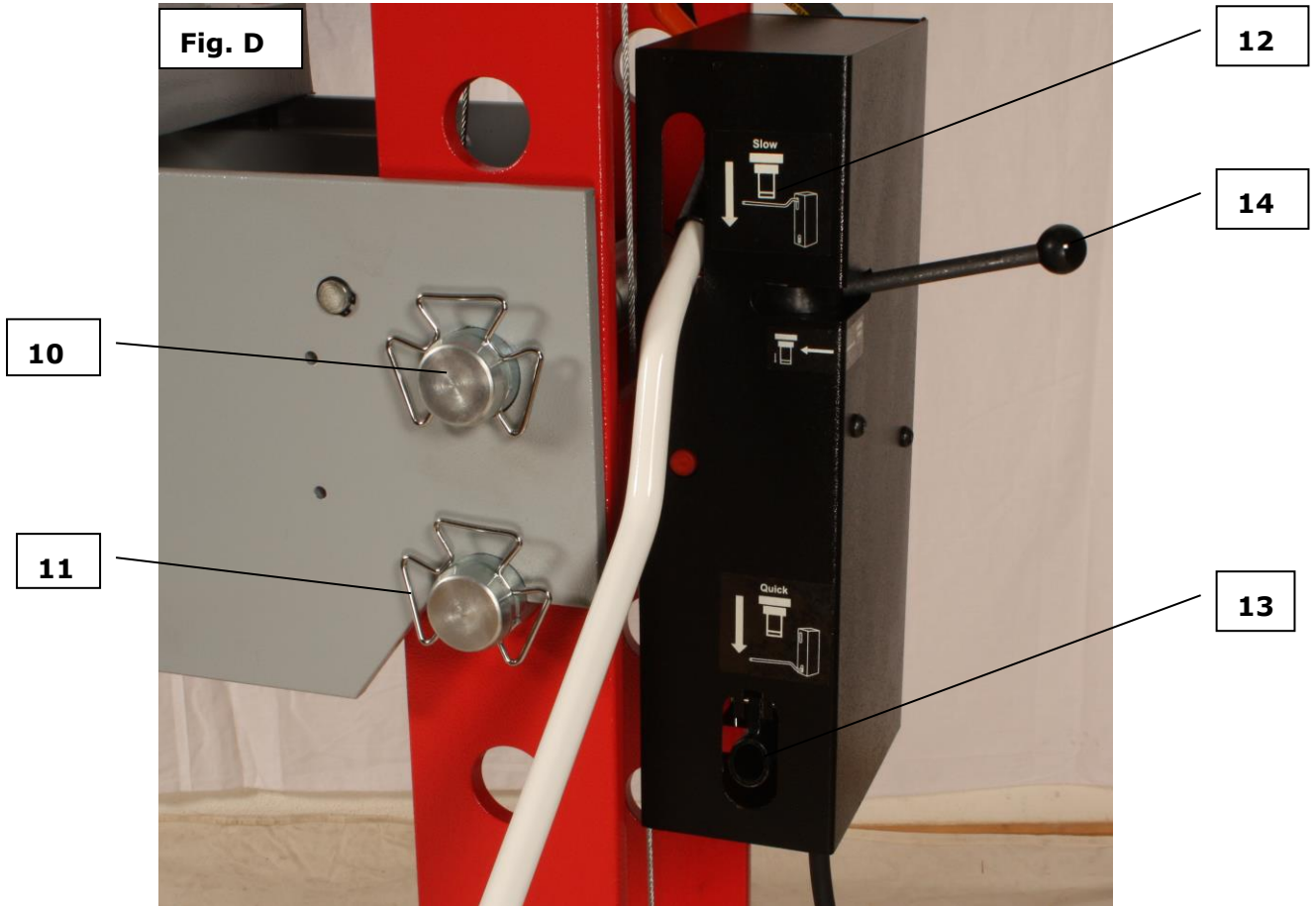
Fig. B

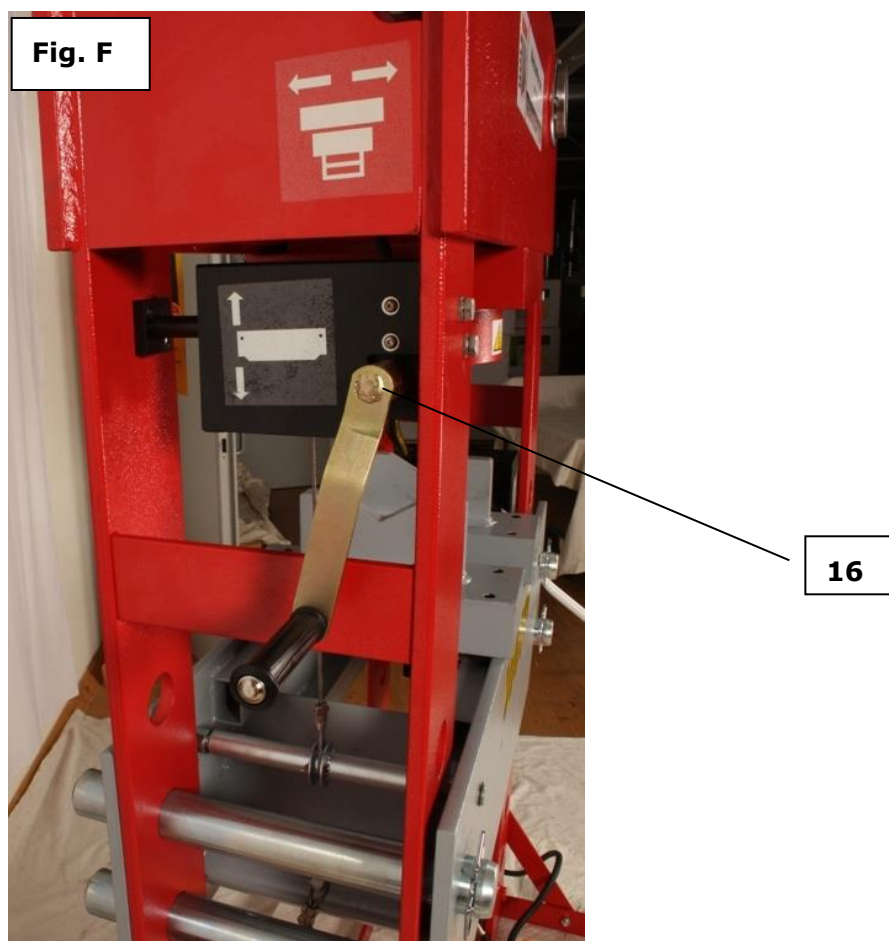


WP 100H

Fig. C







18.4 Componentes e elementos de controlo

	WP 50H	WP 75H	WP 100H
1	Manómetro	Manómetro	Manómetro
2	Unidade de cilindro de prensagem	Unidade de cilindro de prensagem	Unidade de cilindro de prensagem
3	Unidade da bomba	Unidade da bomba	Unidade da bomba
4	Parafuso da válvula da bomba	Parafuso da válvula da bomba	Parafuso da válvula da bomba
5	Bucha do cilindro da bomba WP 50H		
6	Controlo pneumático por pedal	Controlo pneumático por pedal	Controlo pneumático por pedal
7	Suportes do prisma em V	Suportes do prisma em V	Suportes do prisma em V
8	Guincho manual da mesa de prensagem	Guincho manual da mesa de prensagem	Guincho manual da mesa de prensagem
9	Mesa de prensagem	Mesa de prensagem	Mesa de prensagem
10	Parafuso de segurança	Parafuso de segurança	Parafuso de segurança
11	Clipe de segurança	Clipe de segurança	Clipe de segurança
12			Bucha da bomba de alta pressão

13			Bucha da bomba de baixa pressão
14			Alavanca seletora da válvula da bomba
15			Ajuste lateral do cilindro de prensagem
16			Ajuste em altura do cilindro de prensagem
17			Tubo de punho
18		Alavanca de comando da baixa pressão	
19		Alavanca de comando da alta pressão	

18.5 Dados técnicos

	WP 50H	WP 75H	WP 100H
Trajeto do cilindro de prensa	250 mm (9-4/5")	280 mm	330 mm
Rosca de ligação para acoplamento de ar comprimido	¼" NPT	¼" NPT	¼" NPT
Área de trabalho	155 - 995 mm	226 - 1042 mm	93 - 993 mm
Curso do cilindro	200 mm	250 mm	300 mm
Largura da mesa de trabalho	730 mm	800 mm	787 mm
Valor do fornecimento de ar comprimido	8,5 - 12 bar	8,5 - 12 bar	8,5 - 12 bar
Pressão	50 t	75 t	100 t
Carimbo de estampagem Ø	76 mm	93 mm	100 mm
Dimensão de instalação	1400 x 1900 mm	1500 x 1950 mm	1200 x 990 x 1837 mm
Peso	345 kg	497 kg	662 kg

19 SEGURANÇA

19.1 Utilização adequada

A prensa para oficina só pode ser utilizada em condições tecnicamente perfeitas e de acordo com a utilização adequada, a segurança e a consciência do perigo! Falhas que possam prejudicar a segurança devem ser eliminadas imediatamente!

É geralmente proibido mudar ou tornar ineficaz o equipamento de segurança da máquina!

As prensas WP50H / WP75H / WP 100H são exclusivamente concebidas para prensar objetos (rolamentos de esferas, ...) e materiais deformadores.

A HOLZMANN-MASCHINEN não aceita qualquer responsabilidade ou garantia por qualquer outra utilização ou uso posterior e por quaisquer danos materiais ou ferimentos resultantes.

19.1.1 Condições de trabalho

A prensa da oficina só pode ser utilizada em condições tecnicamente perfeitas e de acordo com a utilização adequada, a segurança e a consciência do perigo! Falhas que possam prejudicar a segurança devem ser eliminadas imediatamente!

É geralmente proibido mudar ou tornar ineficaz o equipamento de segurança da máquina.

A máquina é concebida para funcionar nas seguintes condições:

Humidade	máx. 70%
Temperatura	de +5°C a +40°C

A máquina não se destina ao funcionamento ao ar livre.

A máquina não se destina a funcionar em condições explosivas.

19.2 Utilização proibida

- Não é permitido o funcionamento da máquina em condições fora dos limites especificados no presente manual.
- Nunca exceder a capacidade máxima da prensa.
- Nunca exceder o curso máximo do cilindro hidráulico, caso contrário o aparelho ou partes do mesmo poderiam ser danificadas.
- Antes de iniciar o processo de prensagem, certificar-se de que a mesa de prensagem está alinhada horizontalmente e fixada com os parafusos da armação em todos os 4 pontos de montagem. A utilização sem parafusos é proibida!
- Não são permitidas quaisquer alterações na conceção da máquina.
- É proibido operar a máquina de qualquer forma ou para qualquer fim que não cumpra a 100% as instruções deste manual.
- Nunca deixar a máquina sem vigilância, especialmente quando crianças estão perto!

19.3 Instruções gerais de segurança

Os sinais de aviso e/ou autocolantes na máquina que sejam ilegíveis ou tenham sido removidos devem ser substituídos imediatamente!

A fim de evitar maus funcionamentos, danos e deficiências de saúde, as seguintes instruções devem ser observadas IMPERATIVAMENTE:

Manter a área de trabalho e o chão à volta da máquina limpos e livres de óleo, gorduras e resíduos de material!
Assegurar uma iluminação adequada na área de trabalho da máquina!
Não utilizar a máquina ao ar livre!
Não sobrecarregar a máquina!
Assegurar-se sempre de que durante o trabalho a máquina esteja bem fixa.
Manter as mãos longe da lâmina da serra durante o funcionamento
Em caso de cansaço, falta de concentração ou sob a influência de medicamentos, álcool ou drogas, é proibido trabalhar na máquina!

É proibido escalar na máquina!
São possíveis ferimentos graves se a máquina cair ou inclinar-se!

A prensa para oficina só pode ser operada por pessoal especializado treinado.
Pessoas não autorizadas, especialmente crianças, e pessoal não treinado devem ser mantidos afastados da máquina em funcionamento!

Ao trabalhar na máquina, não usar joias soltas, roupa larga, gravatas ou cabelo comprido e solto.

O equipamento de proteção deve ser usado ao trabalhar na máquina e nas peças a serem trabalhadas:

- Vestuário de trabalho adequado
- Luvas de proteção
- Calçado de segurança
- Proteção auditiva
- Capacete com proteção facial ou óculos de proteção

A máquina em funcionamento nunca deve ser deixada sem supervisão!

Há apenas alguns componentes no aparelho que precisam de ser reparados. As reparações só devem ser efetuadas por um técnico!

Acessórios:

Utilize apenas acessórios recomendados pela HOLZMANN!

19.4 Riscos residuais

Mesmo que todos os regulamentos de segurança sejam cumpridos e o aparelho seja utilizado como previsto, devem ser observados os seguintes riscos residuais:

- Perigo de ferimentos nas mãos/dedos causados pela prensa durante o funcionamento.
- Perigo de ferimentos oculares causados por peças projetadas, mesmo com óculos de segurança.
- Perigo de ferimentos causados por peças de trabalho catapultadas ou partes de peças de trabalho

Estes riscos podem ser minimizados se todos os regulamentos de segurança forem aplicados, se a máquina for devidamente mantida e cuidada e se a máquina for operada como previsto e por pessoal técnico devidamente formado. Apesar de todos os dispositivos de segurança, o seu senso comum e a sua aptidão técnica/formação para operar prensas para oficina é e continua a ser o fator de segurança mais importante!

19.5 Instruções de segurança na máquina

- + **As instruções de segurança devem ser observadas e regularmente verificadas quanto à sua integralidade!**
- + **Os sinais de aviso e/ou autocolantes na máquina que sejam ilegíveis ou tenham sido removidos devem ser substituídos imediatamente!**

20 MONTAGEM

20.1 Atividades preparatórias

20.1.1 Volume de fornecimento

Após a receção da máquina, verificar se todas as peças estão em ordem. Comunicar imediatamente qualquer dano ou peças em falta ao seu concessionário ou à empresa de expedição. Os danos visíveis de transporte devem também ser imediatamente assinalados na nota de entrega, em conformidade com as disposições da garantia, caso contrário, a mercadoria será considerada como tendo sido corretamente aceite.

20.1.2 O local de trabalho

Escolher um local adequado para a máquina;

Para isso, observar os requisitos de segurança do capítulo 2.

O chão deve ser firme, nivelado e resistente a vibrações e deve poder suportar pelo menos 2x o peso líquido da máquina.

Deve também assegurar-se uma distância de pelo menos 0,8 m à volta da máquina em toda a volta.

20.1.3 Transporte / Descarregamento da máquina

Retirar da embalagem para montagem e posicionamento no local de trabalho: Apenas com um equipamento de elevação adequado!

ATENÇÃO



A elevação e o transporte da máquina só podem ser efetuados por pessoal qualificado com equipamento apropriado.

É favor notar que qualquer equipamento de elevação utilizado (grua, empilhador, funda, etc.) deve estar em perfeitas condições.

Para manobrar a máquina dentro da embalagem, também pode ser utilizado um porta-paletes ou um empilhador.

20.1.4 Preparação das superfícies

Eliminar o conservante que é aplicado para proteger as peças contra a corrosão sem pintura. Isto pode ser feito com os solventes habituais. Não utilizar nitro solventes ou agentes similares e em caso algum utilizar água.

AVISO

A utilização de diluentes, gasolina, produtos químicos agressivos ou produtos de limpeza abrasivos leva a danos materiais nas superfícies!

Assim, aplica-se o seguinte: Utilizar apenas detergentes suaves para a limpeza.

20.2 Montagem das peças desmontadas para o transporte

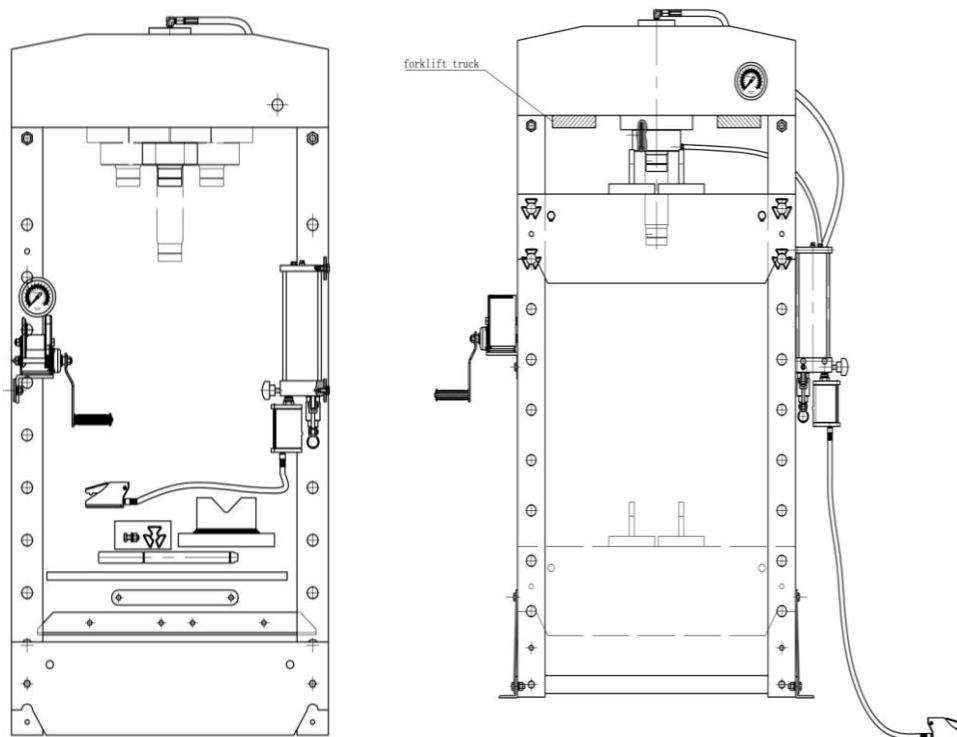
A prensa para oficina é entregue embalada numa caixa de madeira, em princípio totalmente montada.

Por motivos de transporte, a montagem básica, o guincho, o conjunto da bomba com linhas de óleo e o manómetro devem ser instalados pelo cliente.

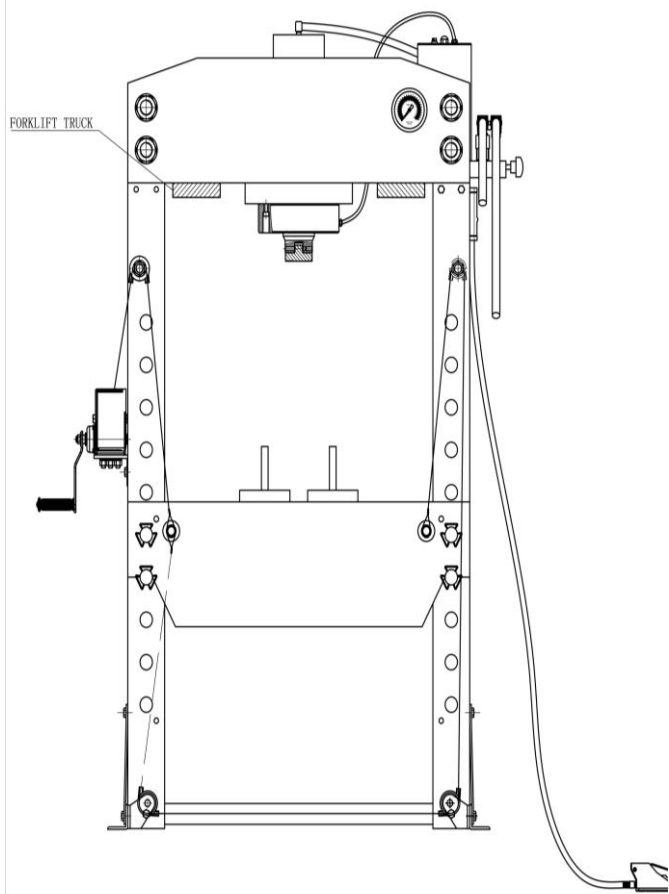
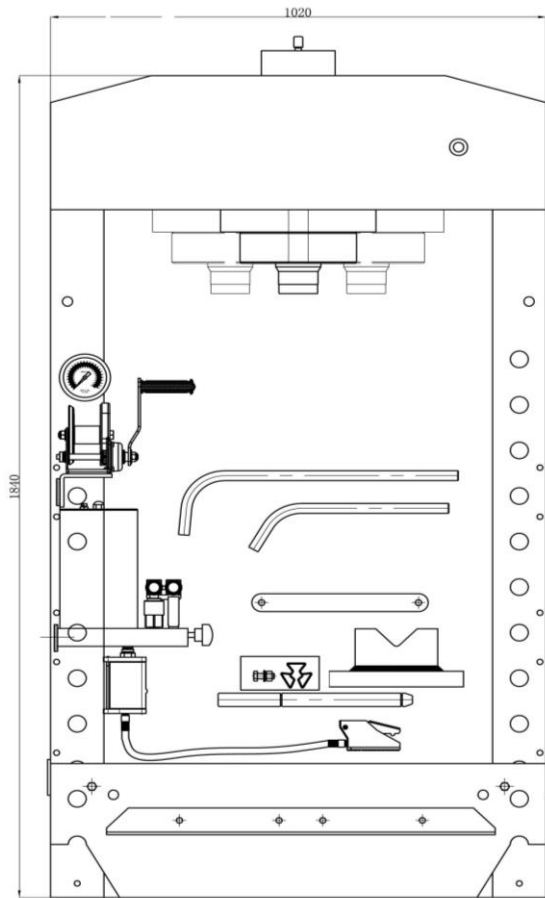
A máquina só pode ser instalada e posta em funcionamento por pessoal qualificado! Todos os regulamentos de segurança relevantes devem ser rigorosamente observados

Antes da colocação em funcionamento, verificar todas as uniões roscadas e, se necessário, apertá-las.

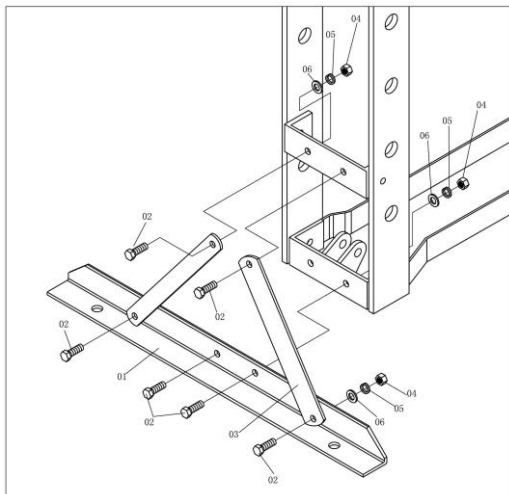
20.2.1 WP 50H Montagem



20.2.2 WP 75H Montagem

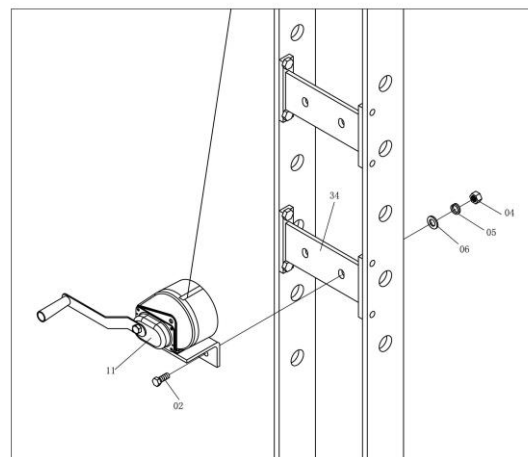


WP 50H / WP 75H / WP 100H



Fixar os ângulos (01) com os 2 suportes (03) à esquerda e à direita das placas de suporte da coluna com parafusos (02), anilhas (06), arruelas de pressão (05) e porcas (04).

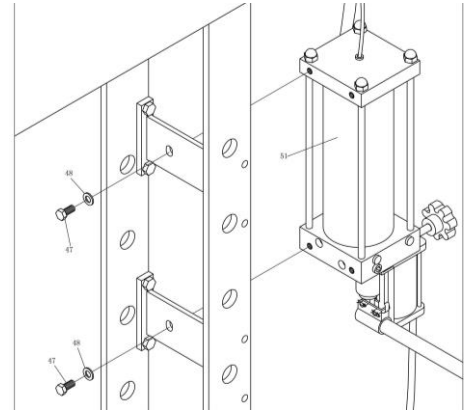
WP 50H / WP 75H



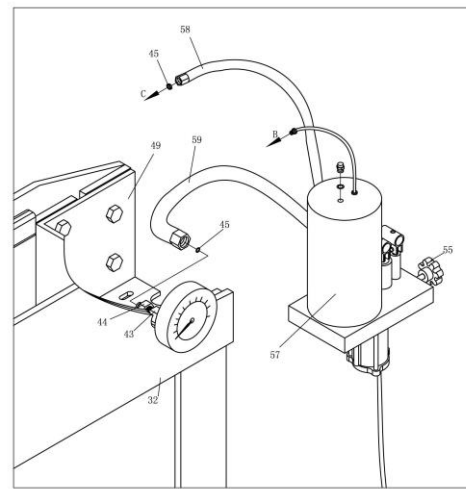
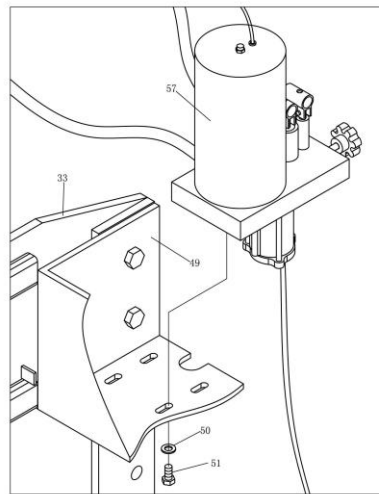
Fixar o guincho manual (11) no exterior do suporte da coluna esquerdo com os parafusos (02), anilhas (06), arruelas de pressão (05) e porcas (04), na placa de ligação (34) e fixar o cabo às respetivas polias.

20.2.3 Montagem da bomba WP 50H

Fixar o conjunto da bomba (51) ao exterior do suporte da coluna direita usando parafusos (47) e anilhas (48) nos suportes.



20.2.4 Montagem da bomba WP 75H



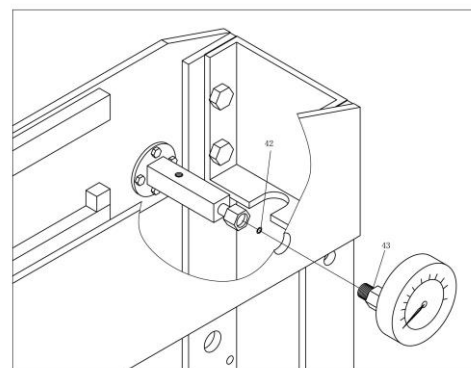
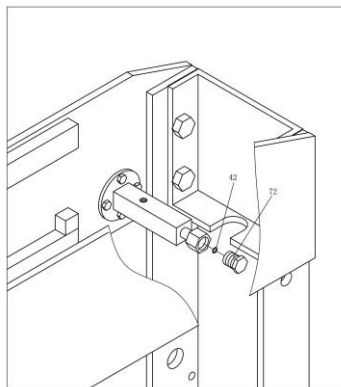
Montagem da bomba: fixar a unidade da bomba (57) na placa (49) com três parafusos (51) e arruela de pressão (50).

Montagem da mangueira de óleo (58): remover o bужão da mangueira de óleo (58). Inserir cuidadosamente o anel de vedação (45). Retirar o bужão do cilindro de prensagem (37). Ligar a mangueira de óleo (58) ao cilindro de prensagem (37) e fixar a mangueira de óleo.

Montagem da mangueira de óleo (59): inserir o anel de vedação (45) no encaixe do manómetro (43) e apertar a rosca com a mangueira de óleo. Tubo PU (AA). Fixar o punho (53) à bucha da bomba com parafusos (56) e apertar, também o mesmo que o punho 2 (54).

Observação: Antes de montar, abrir a válvula de purga (61) que se encontra no cilindro.

20.2.5 Montagem do manómetro WP 50 / WP 75H



Remover o parafuso de fecho (72) e verificar o anel de vedação (42). Na montagem do manómetro (43), fixar bem com o anel de vedação.

Observação: o mais firme possível e verificar a estanqueidade.

20.2.6 Montagem WP 100H

Montagem da bomba WP WP100H

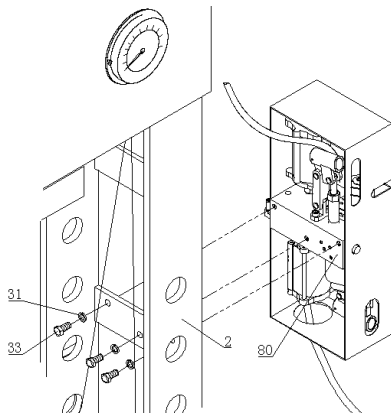


Fig. 1

Fixar a unidade da bomba (80) no suporte da coluna com parafusos sextavados M12x25 (33) e anilhas Ø12 (31). (ver Fig. 1)

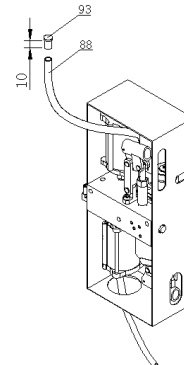


Fig. 2

Remover o bujão (93) da linha de óleo (88), cortando a mangueira de óleo com o bujão mais ou menos 10 mm . (ver Fig. 2).

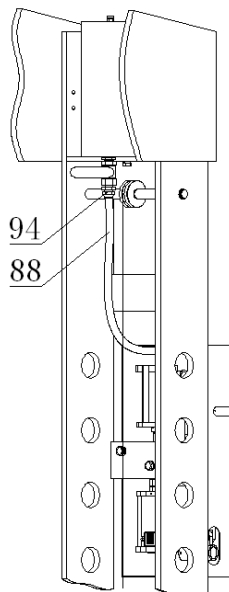


Fig. 3

Ligar a mangueira de óleo (88) à ligação de 1/2" (94) (ver Fig. 3). Uma vez a mangueira de óleo ligada, abrir a válvula do tanque de óleo para permitir o fluxo de óleo e verificar a existências de fugas.

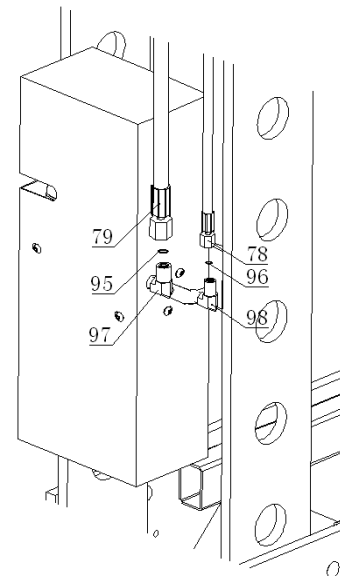


Fig. 4

Fixar as uniões roscadas das mangueiras de óleo (78, 79) apertando os engates (97,98) (. ver Fig. 4)

Aviso: Certificar-se de que os anéis de vedação estão nas ranhuras das ligações de acoplamento (97, 98) antes de montar as duas mangueiras de óleo.

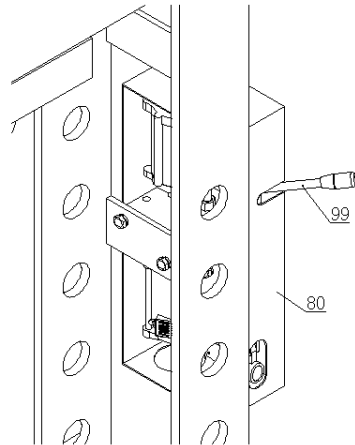


Fig. 5

Fixação da alavanca seletora (99) na válvula de controlo na unidade da bomba (80).

(ver Fig. 5)

20.3 Antes da colocação em funcionamento

Antes de utilizar a máquina pela primeira vez, fixá-la ao chão com parafusos de ancoragem. Deve assegurar-se que a prensa para oficina seja montada em solo sólido e que seja fornecida iluminação adequada.

Antes de utilizar este produto pela primeira vez, adicionar algum lubrificante de boa qualidade à ligação de ar comprimido na válvula de pé e pressionar durante 3 segundos para distribuir o lubrificante uniformemente. Também remove o ar do sistema hidráulico.

20.3.1 Sistema operativo manual

Abrir a válvula de purga (50) no sentido contrário ao dos ponteiros do relógio e acionar as bombas várias vezes para remover o ar no sistema.

Sistema operativo de ar comprimido: Abrir a válvula de purga no reservatório de óleo (50) rodando-a no sentido contrário ao dos ponteiros do relógio.

20.3.2 Sistema operativo pneumático

Ligar o pedal pneumático com a mangueira de ar comprimido à ligação de ar comprimido. Deixar a bomba trabalhar várias vezes para remover o ar no sistema.

Verificar todas as peças e ligações. Se uma peça for danificada, parar e perguntar ao seu fornecedor.

21 OPERAÇÃO

Verificar antes de começar a trabalhar:

- Estado técnico geral da máquina
- Dispositivos de segurança presentes e em ordem

ATENÇÃO



Danos materiais e ferimentos são possíveis devido ao facto de a peça saltar para fora!

Assim, aplica-se o seguinte:

- ρ Fixar sempre a peça e manter o raio de segurança à máquina e verificar e observar o estado da peça!

ATENÇÃO! Certificar-se de que compreendeu o funcionamento básico de uma prensa para oficina. Contacte um técnico formado ou participe em cursos de formação se não souber ou não compreender o uso adequado de uma prensa para oficina!

Certificar-se de que toda a mesa de prensagem está bem assente sobre a armação e não é segurada pelo guincho. O guincho deve ser descarregado e o cabo do guincho deve estar solto.

21.1 WP 50H / WP 75H

Colocar os blocos do prisma em V sobre a mesa de prensagem. Depois colocar a peça sobre o bloco do prisma em V.

Fechar a válvula hidráulica (4) rodando-a no sentido dos ponteiros do relógio até estar bem fechada.

Aviso: Utilizar os blocos do prisma em conjunto e não individualmente!

Os blocos do prisma podem ser utilizados dos dois lados

21.1.1 Operação manual

Fechar a válvula hidráulica para que a bomba funcione. O cilindro aproxima-se da peça de trabalho por bombagem. Bombear diretamente para a peça de trabalho com o tubo do punho. Na WP 75H pressionar o pistão na peça de trabalho com a alavanca de comando alta pressão -à direita- (19).

21.1.2 Operação pneumática

Colocar a peça de trabalho numa posição segura e não perigosa sobre o suporte do prisma V. Fechar a válvula hidráulica. Ligar o pedal pneumático com a mangueira de ar comprimido à ligação de ar comprimido. Pressionar o pedal e o cilindro de prensagem carrega agora a peça de trabalho.

Se o cilindro de prensagem estiver sobre a peça de trabalho, pode pressionar lenta e cuidadosamente sobre a peça de trabalho com o tubo do punho quando o ar comprimido é retirado de antemão. Girando lentamente a válvula hidráulica no sentido contrário ao dos ponteiros do relógio, alivia-se a pressão sobre o cilindro de prensagem. Após o cilindro ter recolhido completamente, retirar a peça de trabalho.

Aviso: Desligar a ligação de ar comprimido da alimentação de ar comprimido.

ATENÇÃO: Antes de desmontar a prensa, baixar completamente todo o suporte da mesa.

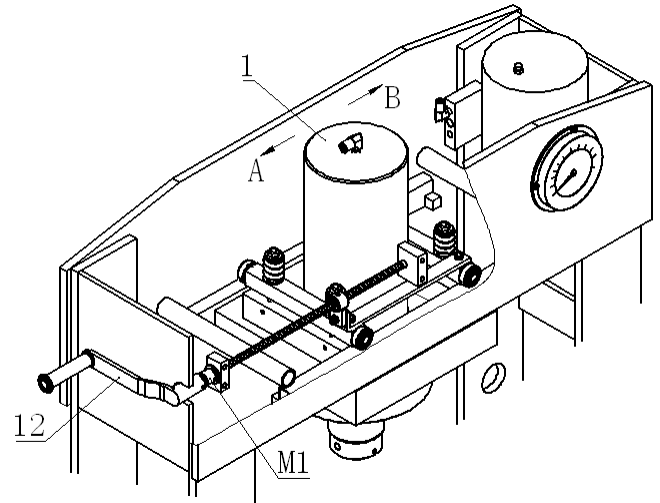
21.1.3 Deslocar lateralmente o cilindro de prensagem

Abrir os 4 parafusos de fixação da placa do cilindro de prensagem e posicionar o cilindro de prensagem centralmente sobre a peça de trabalho. Em seguida, reapertar os parafusos.

21.2 WP 100H

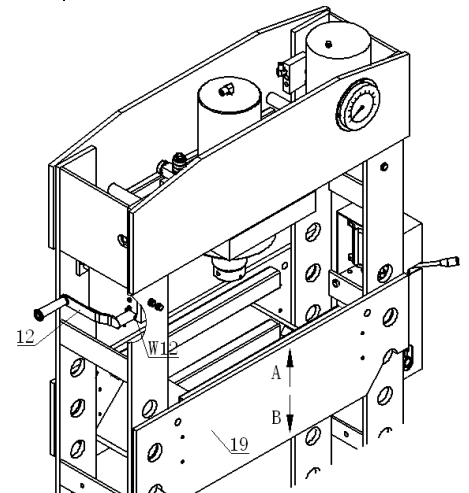
21.2.1 Deslocar lateralmente o cilindro de prensagem

Colocar o punho da alavanca (12) no pino do eixo de ligação(M1).
 Rodar no sentido dos ponteiros do relógio com o punho da alavanca (12) , o cilindro move-se para a esquerda (direção A).
 Rodar o punho da alavanca no sentido contrário ao dos ponteiros e o cilindro move-se para a direita (direção B).



21.2.2 Ajustar a altura da mesa de prensagem

Colocar o punho da alavanca (12) nos pinos do guincho (W12).
 Retirar o parafuso de segurança com os anéis de segurança.
 Ao rodar no sentido dos ponteiros do relógio, a mesa de prensagem é elevada (direção A).
 Ao rodar no sentido contrário ao dos ponteiros do relógio, a mesa de prensagem baixa. (Direção B)



Ajustar a mesa de prensagem (19) na altura correta, inserir depois parafusos de segurança (21) nos furos da armação e fixá-los com os anéis de segurança (22). (Fig. 6 e 7)

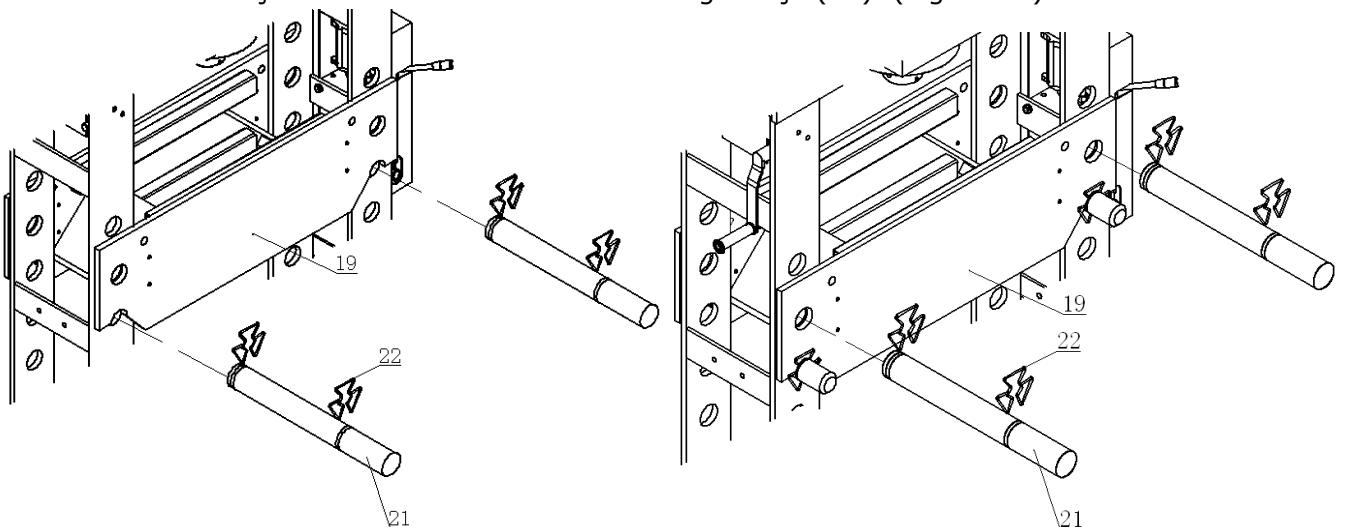


Fig. 6

Fig. 7

Dependendo das condições de trabalho, o operador pode decidir que lado do bloco do prisma V deve ser colocado sobre a mesa de prensagem. Colocar os blocos do prisma V a distâncias iguais na mesa de prensagem

Aviso: A fim de evitar o seu bloqueio e deslizamento sobre a mesa de prensagem, fixar os 4 parafusos de paragem (B1) fornecidos nos blocos do prisma em V (Fig. 8)

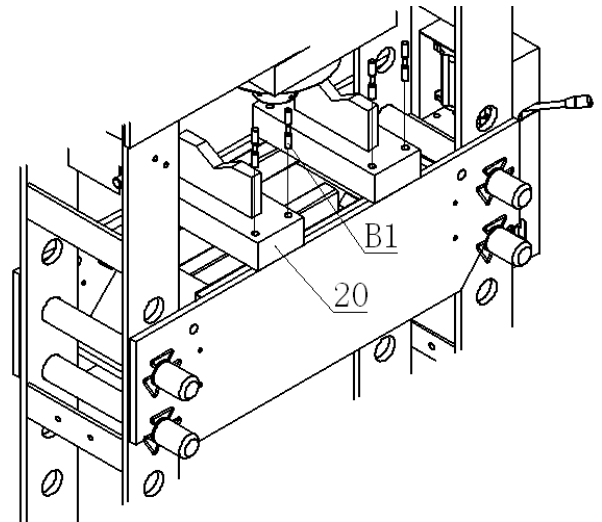


Fig. 8

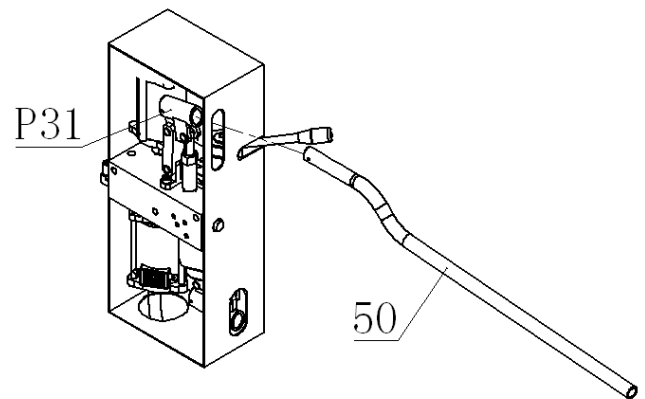
21.2.3 Operação manual

Existem duas tomadas para o tubo de punho. Uma encontra-se em cima e a outra na parte inferior da bomba.

A tomada superior é para a pressão alta e velocidade baixa.

A tomada inferior é para a pressão baixa e velocidade elevada.

O tubo de punho é utilizado para os dois processos de bombagem.



A): No funcionamento da bomba de alta pressão colocar o tubo de punho (50) no suporte do punho (31) superior

B): No funcionamento da bomba baixa pressão, colocar o tubo de punho (50) na tomada inferior (43). Por favor, observe a Fig. 9.

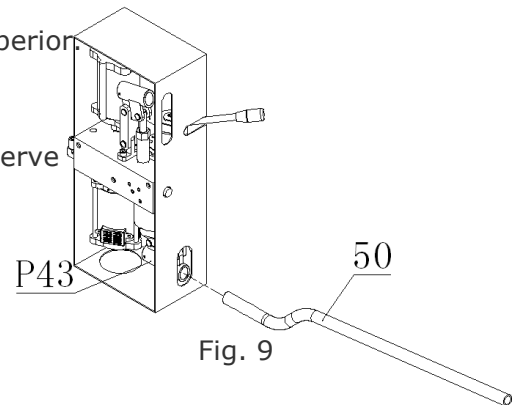


Fig. 9

21.2.4 Ajuste da alavanca seletora

Rodar a alavanca seletora (99) para a posição 2.

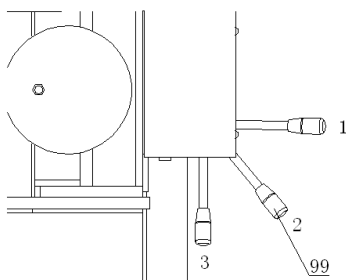


Fig. 10

1	Esta posição é retorno do pistão.
2	Nesta posição, o pistão está fixado.
3	Nesta posição o pistão está estendido.

21.2.5 Saída e retorno do pistão da WP 100H

Saída do cilindro

Pode ser operado quer manualmente quer com ar comprimido.

Sistema operativo com ar comprimido

Ligar a mangueira de ar à ligação de ar comprimido (P52). (Fig. 11)

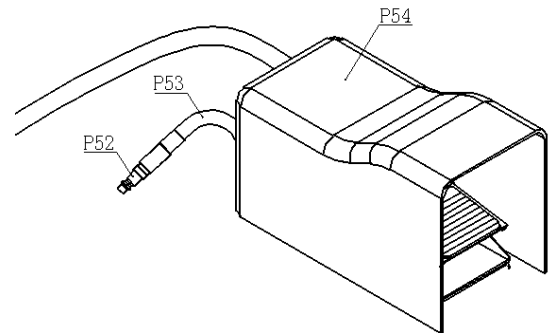


Fig. 11

Colocar a alavanca seletora (99) na posição 3. (fig. 10)

Pressionar a válvula de controlo do pé (P54), se a haste do pistão não estiver sob carga, o pistão (P23) com motor pneumático (P35) estender-se-á rapidamente em conjunto. Quando a haste do pistão está sob carga, o motor pneumático (P35) começa a parar. O pistão de prensagem (P23) funciona então lentamente.

Sistema operativo manual

Colocar o tubo de punho (50) na tomada de baixa pressão como em 8.2.3 (B). Em seguida, bombear com o tubo manual para uma saída mais rápida do cilindro.

Colocar o tubo de punho (50) na tomada de alta pressão como em 8.2.3 (A). Em seguida, bombear com o tubo manual para uma saída mais lenta do cilindro e cria uma pressão mais elevada.

O operador pode efetuar a saída do pistão ou com ar, ou manualmente respetivamente .

Note que se estiver a trabalhar com ar comprimido, **NUNCA** trabalhe de acordo com o procedimento manual (Manual de Baixa Pressão) ao mesmo tempo.

Retorno do cilindro

Pode ser operado manualmente ou com ar

Sistema operacional com ar comprimido

Ligar a mangueira de ar (P52) da ligação da válvula de pé com ar comprimido. (Fig. 11)

Rodar a alavanca seletora (99) para a posição 1. (Fig. 10)

Pressionar a válvula de pé (54), o motor de ar comprimido (P35) começa a trabalhar e o pistão (P23) recua rapidamente.

Sistema operacional manual

Colocar o tubo de punho (50) na bucha de baixa pressão como segundo 8.2.3 (B). As bombas reiniciam rapidamente com o tubo de punho e o pistão.

Colocar o tubo de punho (50) na bucha de alta pressão como segundo 8.2.3 (B). As bombas reiniciam lentamente com o tubo de punho e o pistão

O operador pode efetuar o reinício do pistão ou com ar, ou manualmente respetivamente.

Note que se estiver a bombear com ar comprimido, **NUNCA** trabalhe de acordo com o procedimento manual (Manual de Baixa Pressão) ao mesmo tempo.

22 MANUTENÇÃO

⚠ ATENÇÃO



Limpeza e manutenção da máquina!

Danos materiais e ferimentos graves devido à ativação involuntária ou automática da máquina!

A máquina requer pouca manutenção e contém apenas algumas peças que o operador necessita de manter.

Verificar regularmente se o aviso e as instruções de segurança estão presentes na máquina e se estão em perfeitas condições de legibilidade.

Falhas ou defeitos que possam prejudicar a segurança da máquina devem ser eliminadas imediatamente.

Antes da primeira colocação em funcionamento, bem como a cada 100 horas de trabalho depois, lubrificar todas as peças de ligação móveis (se necessário limpá-las previamente com uma escova) com uma camada fina de óleo ou massa lubrificante

Se a eficiência da prensa baixar, remover o ar do sistema hidráulico.

Verificar o nível de óleo hidráulico: Retirar o parafuso de óleo no topo do tanque se o óleo não for suficiente com (ISO6743) óleo de enchimento do cilindro hidráulico. Em seguida, apertar o parafuso de óleo e sangrar o sistema hidráulico bombeando várias vezes.

O seu revendedor especializado irá eliminar os defeitos

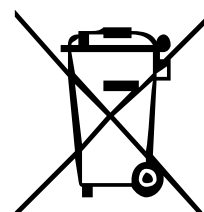
Os trabalhos de reparação só podem ser efetuados por pessoal qualificado!

22.1 Manutenção diária

Componente	Atividade
Toda a máquina	ρ Limpar
Dispositivos de segurança	ρ Verificar todos os componentes e elementos de controlo quanto à fixação correta

22.2 Eliminação

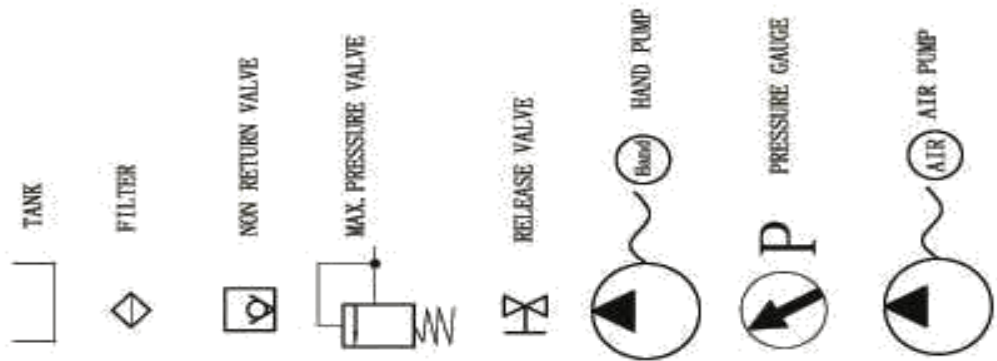
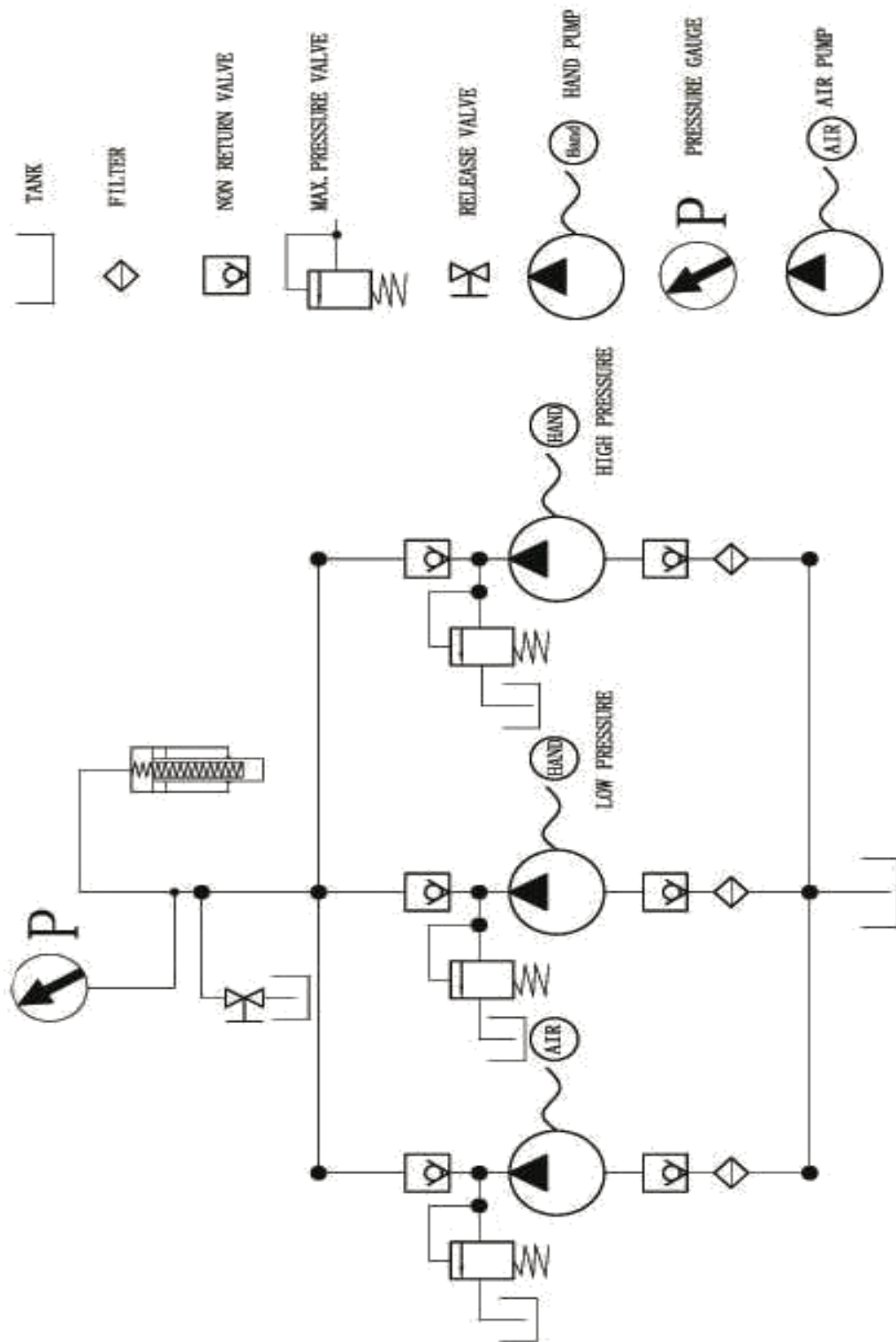
Não eliminar a sua máquina nos resíduos residuais. Contacte as suas autoridades locais para obter informações sobre as opções de eliminação disponíveis. Se comprar uma nova serra de fita de madeira ou dispositivo equivalente no seu revendedor, ele é obrigado a dispor da sua antiga de forma adequada.



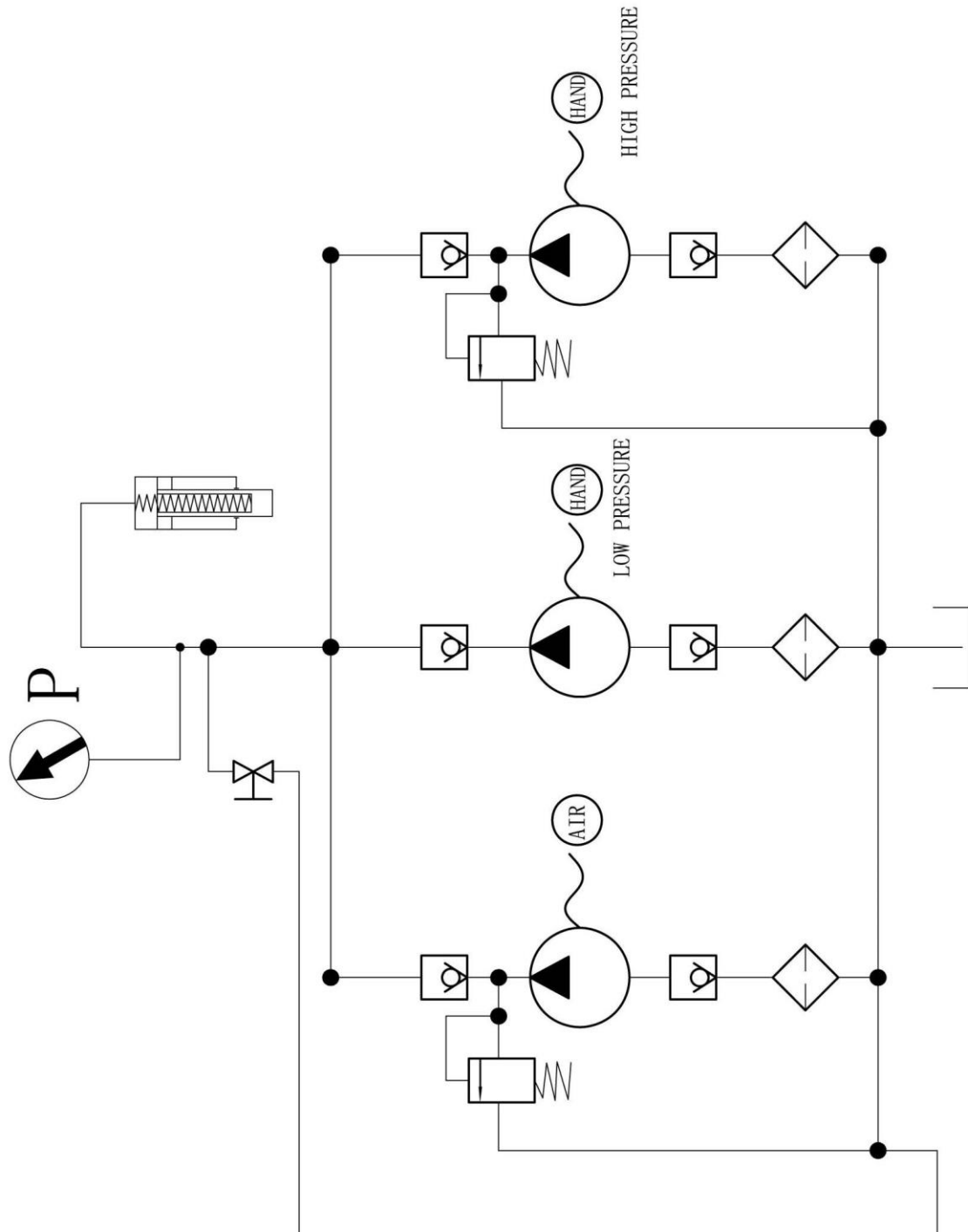
Erro	Possível causa	Resolução do problema
A bomba funciona, mas o cilindro de prensagem não funciona	<ul style="list-style-type: none"> • a linha de óleo está solta, desapertada • a unidade do cilindro de prensagem está a verter 	<ul style="list-style-type: none"> • Verificar a ligação • Eliminar as fugas nas linhas de óleo
O cilindro não reinicia quando a válvula de drenagem está aberta	<ul style="list-style-type: none"> • a linha de óleo está solta • espaço insuficiente na bomba • o pistão está com defeito 	<ul style="list-style-type: none"> • Verificar a situação de ligação das linhas de óleo • abrir a válvula de descarga • substituir o pistão
operação manual , mas o cilindro de prensagem não funciona	<ul style="list-style-type: none"> • A válvula de drenagem não está completamente fechada • Ar no sistema 	<ul style="list-style-type: none"> • Verificar a válvula de drenagem Ar comprimido segundo manual
O motor pneumático funciona, a unidade de prensagem dificilmente acumula qualquer pressão	<ul style="list-style-type: none"> • A válvula de drenagem não está completamente fechada • Ar no sistema 	<ul style="list-style-type: none"> • Verificar a válvula de drenagem distribui o ar segundo manual
Cilindro não acumula corretamente pressão	<ul style="list-style-type: none"> • Muito pouco óleo no tanque de óleo 	<ul style="list-style-type: none"> • Reabastecer óleo
O motor de ar comprimido não funciona	<ul style="list-style-type: none"> • A prensa pneumática não tem potência suficiente e sobrecarga das capacidades • Moto de ar comprimido com defeito 	<ul style="list-style-type: none"> • verificar a prensa pneumática e a capacidade • Substituir o motor de ar comprimido
Saída de óleo	<ul style="list-style-type: none"> • Conjuntos de vedantes quebrados • Uniões roscadas desapertadas 	<ul style="list-style-type: none"> • substituir os conjuntos de vedantes • Apertar as uniões roscadas

23 HYDRAULIK SCHALTPLAN / HYDRAULIC CIRCUIT DIAGRAM / DIAGRAMA DE CIRCUITOS HIDRÁULICOS

23.1 WP 50H



23.2 WP 75H



24 ERSATZTEILE / SPARE PARTS / PEÇAS SOBRESSALENTES

24.1 Ersatzteilbestellung (DE)

Mit Holzmann-Ersatzteilen verwenden Sie Ersatzteile, die ideal aufeinander abgestimmt sind. Die optimale Passgenauigkeit der Teile verkürzen die Einbauzeiten und erhalten die Lebensdauer.

HINWEIS

Der Einbau von anderen als Originalersatzteilen führt zum Verlust der Garantie!

Daher gilt: Beim Tausch von Komponenten/Teilen nur Originalersatzteile verwenden

Beim Bestellen von Ersatzteilen verwenden Sie bitte das Serviceformular, das Sie am Ende dieser Anleitung finden. Geben Sie stets Maschinentype, Ersatzteilnummer sowie Bezeichnung an. Um Missverständnissen vorzubeugen, empfehlen wir mit der Ersatzteilbestellung eine Kopie der Ersatzteilzeichnung beizulegen, auf der die benötigten Ersatzteile eindeutig markiert sind.

[Bestelladresse](#) sehen Sie unter [Kundendienstadressen im Vorwort dieser Dokumentation](#).

24.2 Spare parts order (EN)

With original Holzmann spare parts you use parts that are attuned to each other shorten the installation time and elongate your machines lifespan.

IMPORTANT

The installation of other than original spare parts voids the warranty!

So you always have to use original spare parts

By the order of spare parts use the service formular that you can find at the end of this manual. Make always a note of the type, spare part number and a definition of the machine. That there are no mistakes, we recommend to make a copy of the spare part list where you can mark with a pen the spare parts which you order.

[You find the order address in the preface of this operation manual.](#)

24.3 Encomenda de peças sobressalentes (PT)

Com as peças sobressalentes da Holzmann utilizam-se peças que se combinam de forma ideal umas com as outras. A ótima precisão de montagem das peças encurta o tempo de instalação e mantém a vida útil.

AVISO

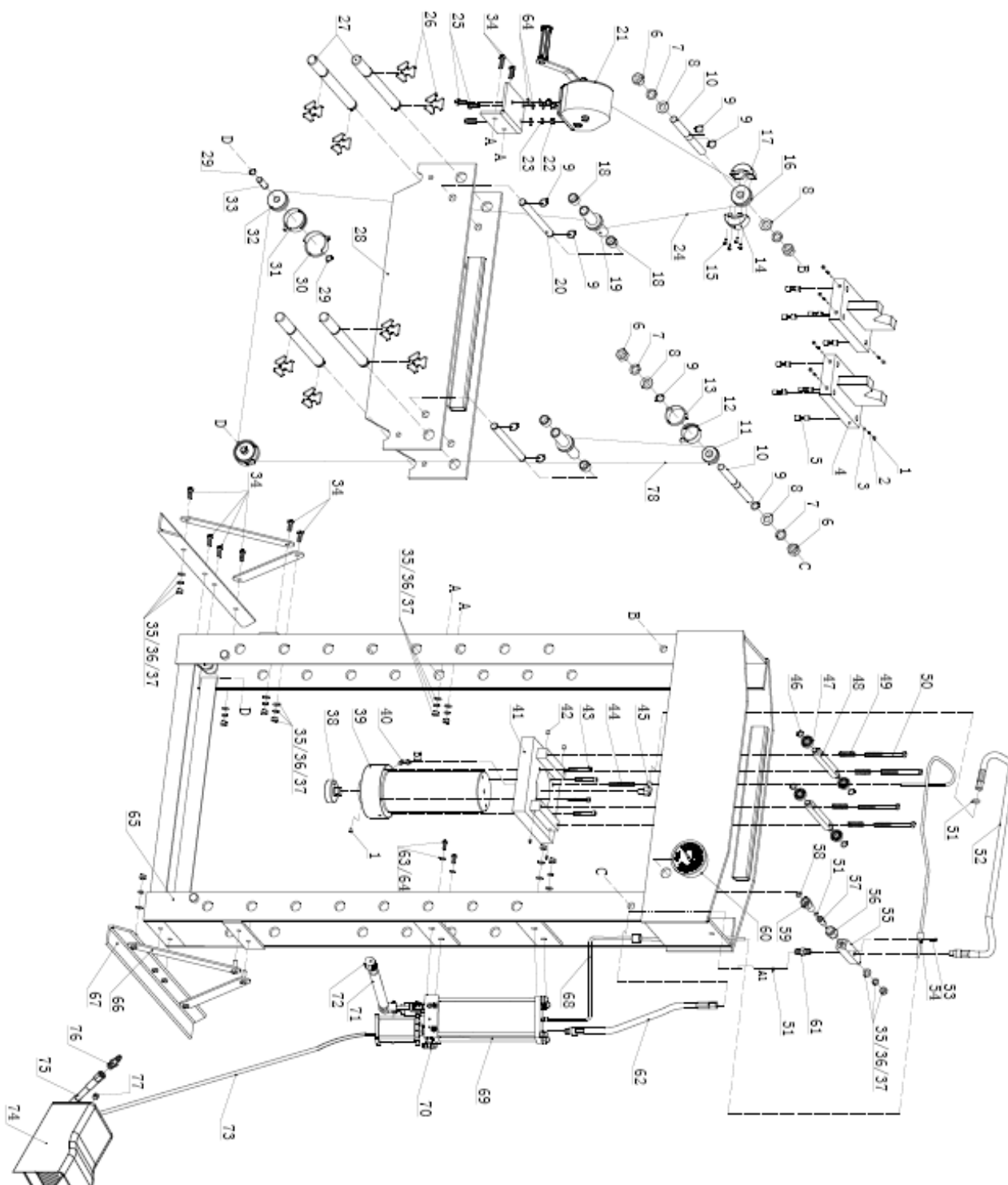
A instalação de peças sobressalentes não originais conduz à perda da garantia!

Assim, aplica-se o seguinte: Utilizar apenas peças sobressalentes originais quando substituir componentes/peças

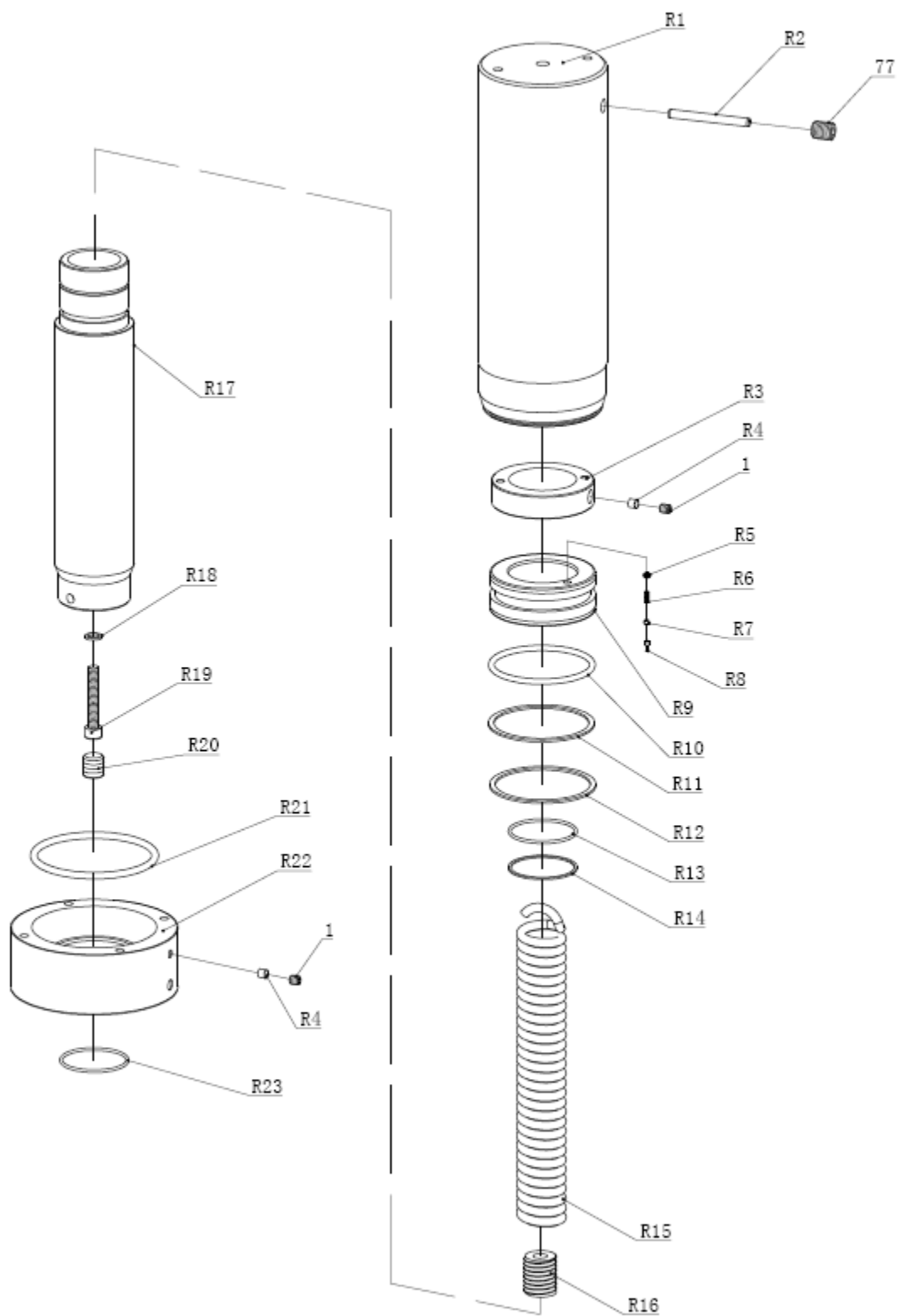
Ao encomendar peças sobressalentes, utilize o formulário de serviço que encontrará no final deste manual. Indique sempre o tipo de máquina, número de peça sobressalente e designação. A fim de evitar mal-entendidos, recomendamos que se anexe uma cópia do desenho das peças sobressalentes à encomenda de peças sobressalentes, na qual as peças sobressalentes necessárias estejam claramente marcadas.

[Encontrará o endereço de encomenda em Endereços de serviço ao cliente no prefácio desta documentação.](#)

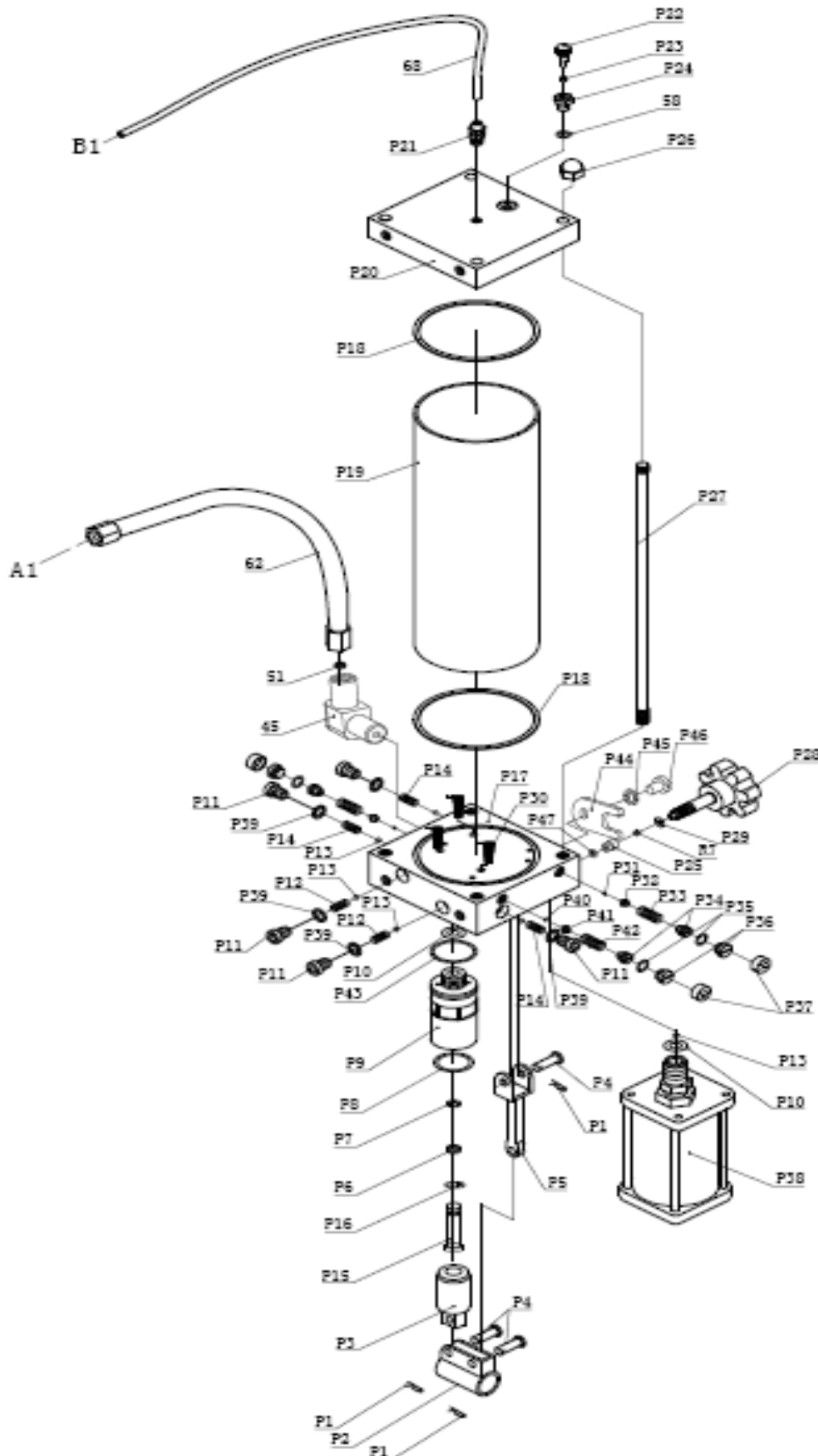
24.4 WP 50H



Part No.	Description	Qty	Part No.	Description	Qty
1	Screw	9	40	90°Connector	1
2	Inside Spring	8	41	Ram Assembly Plate	1
3	Steel Ball	8	42	Screw	4
4	Block Assembly	2	43	Protect Spring	4
5	Block Screw	8	44	Spring	1
6	Nut	4	45	Connector	1
7	Flexible Washer	4	46	Axle Stop Collar	4
8	Flat Washet	4	47	Deed Gap Ball Bearing	4
9	Axle Stop Collar	8	48	Ram Fixing Plate	2
10	Pin for upper roller	2	49	Spring	4
11	Small roller	1	50	Bolt	4
12	Protect Cover 3	1	51	O-Ring	3
13	Protect Cover 4	1	52	Oil Hose 1	1
14	Protect Cover 1	1	53	Screw	1
15	Cross Screw	4	54	P shape Clip	1
16	Roller 3	1	55	Connector	1
17	Protect Cover 2	1	56	Connector Nut	1
18	Bushing 2	4	57	Connector Screw	1
19	Tube Bushing Assembly	2	58	Nylon Washer	1
20	Frame Lifting Pin	2	59	Gauge Connection Nut	1
21	Winch Assembly	1	60	Pressure Gauge	1
22	Nut	3	61	Connector	1
23	Flexible Washer	3	62	Oil Hose 2	1
24	Cable 1	1	63	Bolt	4
25	Bolt	3	64	Flat Washer	7
26	Stop Collar	8	65	Frame Assembly	1
27	Frame Fixing Pin	4	66	Support Plate	4
28	Bed Frame Assembly	1	67	Base	2
29	Axle Stop Collar	4	68	PU Tube	1
30	Protect Cover 2	2	69	Pump Assembly	1
31	Protect Cover 1	2	70	Release Handle	1
32	Big Roller	2	71	Handle Tube	1
33	Pin for roller	2	72	Handle Cover	1
34	Bolt	14	73	Inlet Hose Assembly	1
35	Flat Washer	15	74	Protect Cover	1
36	Flexible Washer	15	75	Inlet Hose Assembly	1
37	Bolt	15	76	Hose Connector	1
38	Serrated Saddle	1	77	Screw	1
39	Ram Assembly	1	78	Cable 2	1

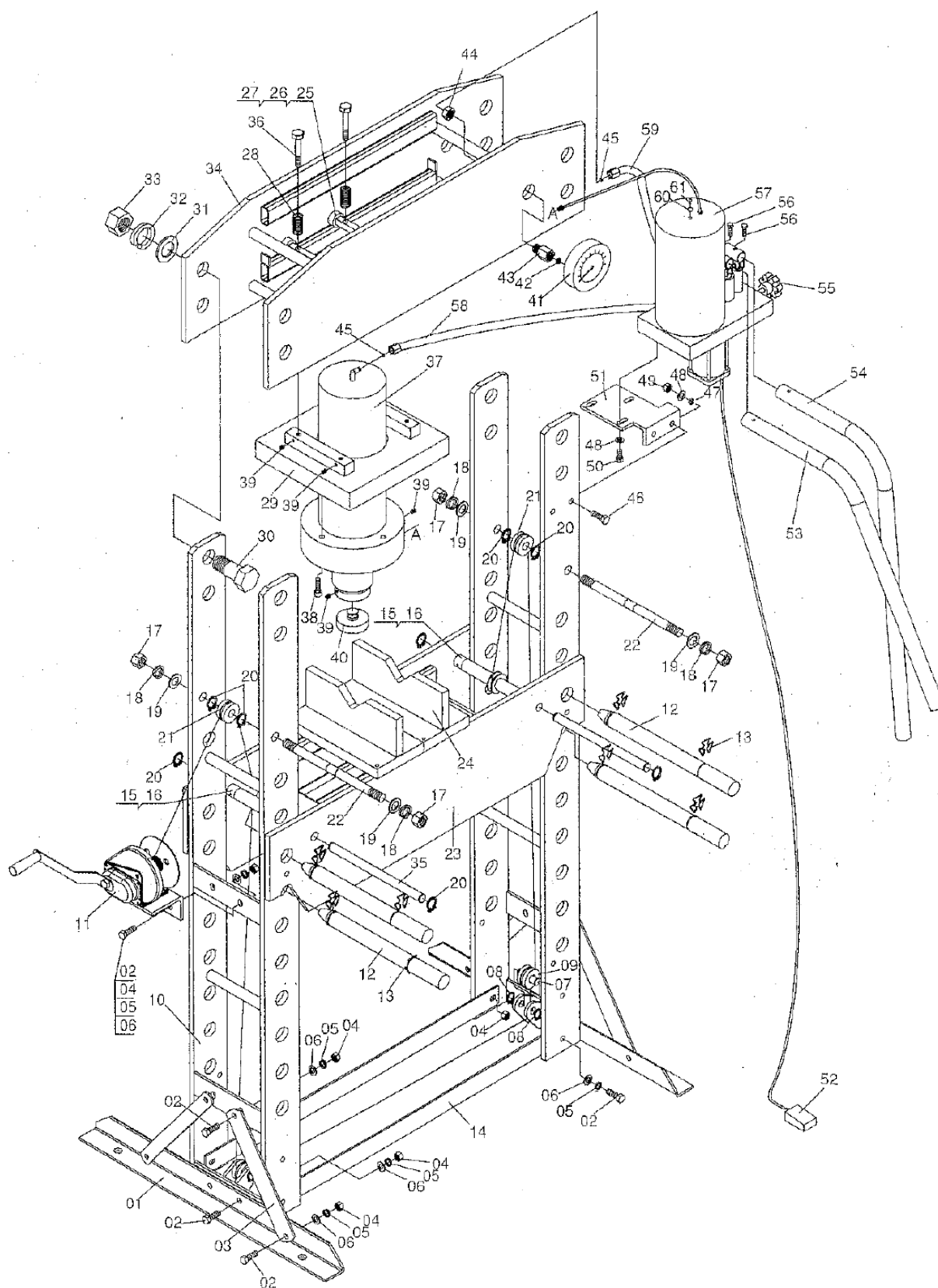


Part No.	Description	Qty
R1	Ram	1
R2	Flexible Pin	1
R3	Nut	1
R4	Nylon Piece	2
R5	Screw	1
R6	Spring	1
R7	Steel Ball	1
R8	Valve Plug	1
R9	Piston Top	1
R10	O Ring	1
R11	Washer	1
R12	Nylon Washer	1
R13	O Ring	1
R14	Washer	1
R15	Spring Assembly	1
R16	Threads Busing	1
R17	Piston Rod	1
R18	Copper Washer	1
R19	Screw	1
R20	Bolt	1
R21	O Ring	1
R22	Round Nut	1
R23	O Ring	1
1	Screw	2
77	Screw	1

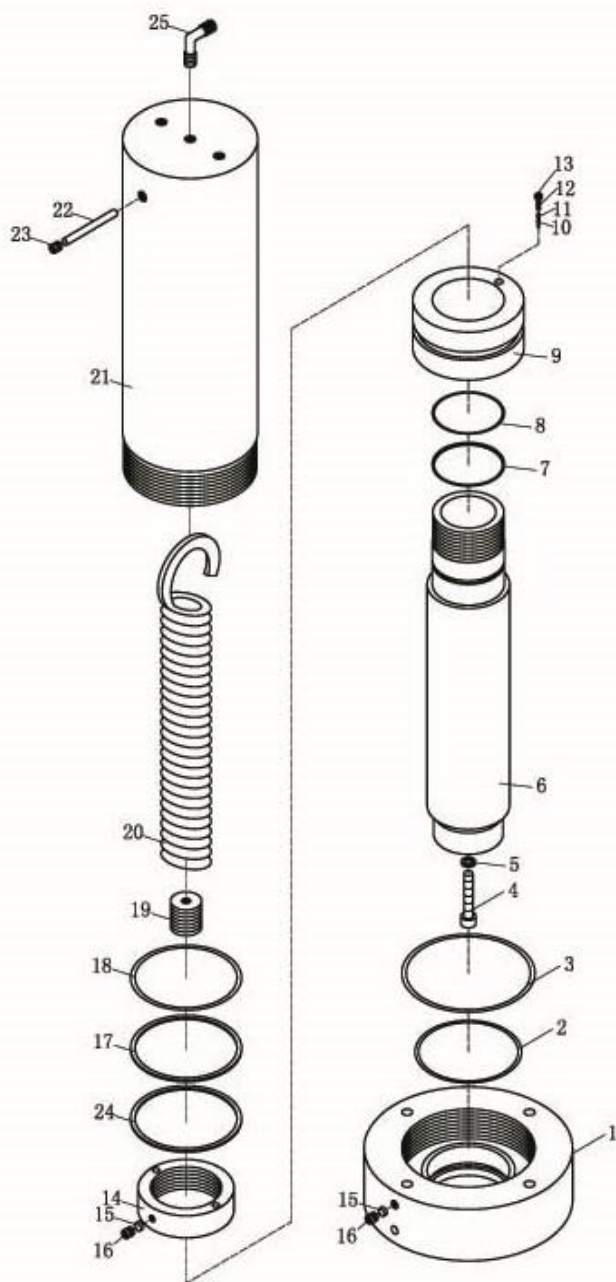


No.	Description	Qty	No.	Description	Qty
P1	R Pin	3	P28	Release Valve	1
P2	Handle Socket	1	P29	O Ring	1
P3	Pump Core	1	P30	Filter	3
P4	Pin 8x30	3	P31	Ball	2
P5	Connecting Rod	1	P32	Ballcap	2
P6	Nylon Ring	1	P33	Spring	2
P7	O Ring	1	P34	Screw	3
P8	Seal Ring	1	P35	O Ring	3
P9	Small Ram	1	P36	Screw	3
P10	Washer	2	P37	Plastic Cap	3
P11	Screw	5	P38	Air Motor	1
P12	Spring	2	P39	Copper Washer	5
P13	Ball	6	P40	Ball	1
P14	Spring	3	P41	Ballcap	1
P15	Small Pump Core	1	P42	Spring	1
P16	Flexible Step Collar	1	P43	O Ring	1
P17	Base	1	P44	U Type Limit	1
P18	Nylon Ring	2	P45	Washer	1
P19	Reservior	1	P46	Screw	1
P20	Reservior Cover	1	P47	Copper Washer	1
P21	Hose Fitting	1	R7	Ball	1
P22	Screw	1	45	Hydraulic Hose Fitting	1
P23	Seal Ring	1	51	O Ring	1
P24	Oil Filler Nut	1	58	Nylon Ring	1
P25	Release Valve Base	1	62	Hydraulic Hose Fitting	1
P26	Nut M10	4	68	Hose	1
P27	Bolt M10	4			

24.5 WP 75H

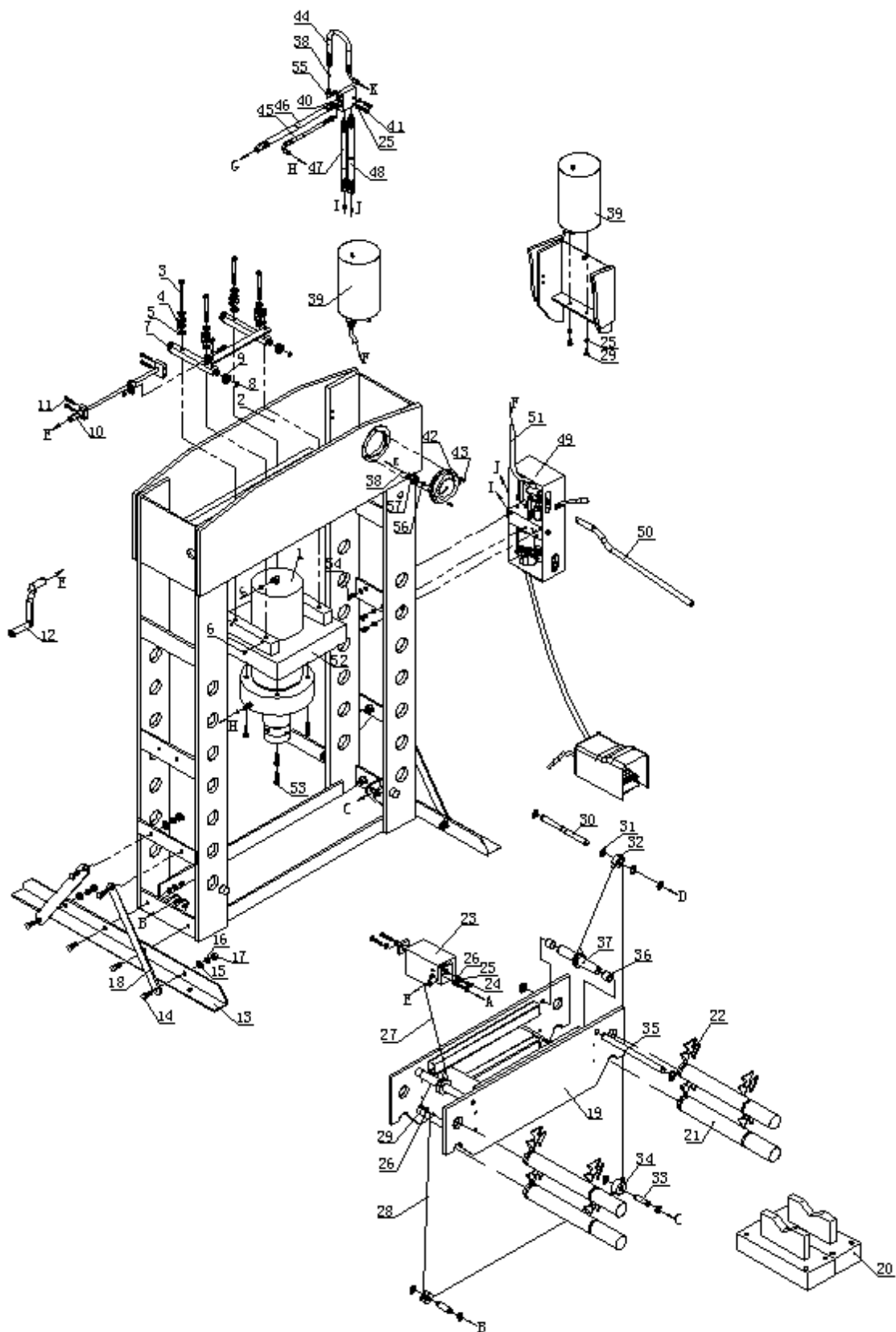


NO.	DESCRIPTION	Q'TY	NO.	DESCRIPTION	Q'TY
01	BASE SECTION	2	36	BOLT	4
02	BOLT	14	37	RAM ASSY'	1
03	SUPPORT	4	38	BOLT	4
04	NUT	14	39	SCREW	5
05	LOCK WASHER	42	40	SERRATED SADDLE	1
06	WASHER	42	41	PRESSURE GAUGE	1
07	PIN	2	42	NYLON RING	1
08	CIRCLIP	4	43	GAUGE FITTING	1
09	ROLLER	2	44	NUT	1
10	BOLT	4	45	O-RING	2
11	HAND WINCH	1	46	BOLT	9
12	BED FRAME PIN	4	47	LOCK WASHER	9
13	CIRCLIP	8	48	CONNECTING PLATE4	1
14	BOLT	24	49	CONNECTING PLATE5	1
15	BUSH	4	50	WASHER	4
16	SHAFT WHEEL	2	51	BOLT	4
17	NUT	4	52	AIR VALVE	1
18	LOCK WASHER	4	53	HANDLE1	1
19	WASHER	4	54	HANDLE2	1
20	CIRCLIP	8	55	RELEASE VALVE	1
21	ROLLER	1	56	BOLT	2
22	BOLT	2	57	PUMP ASSY'	1
23	BED FRAME	1	58	SHORT OIL HOSE	1
24	HEEL V-BLOCK	2	59	LONG OIL HOSE	1
25	ROLLER	1	60	OIL PLUG	1
26	CONNECTING ROD	2	61	NYLON RING	1
27	SLIDING BLOCK	4	62	OIL HOSE	1
28	SPRING	4	63	AIR HOSE	1
29	UNDER PLATE	1	64	AIR HOSE	1
30	CONNECTING PLATE1	2	65	QUICK COUPLER-MALE	1
31	CONNECTING PLATE2	2	66	SCREW	1
32	POST1	1	67	CABLE	1
33	POST2	1	68	CABLE	1
34	CONNECTING PLATE3	4			
35	PIN	2			

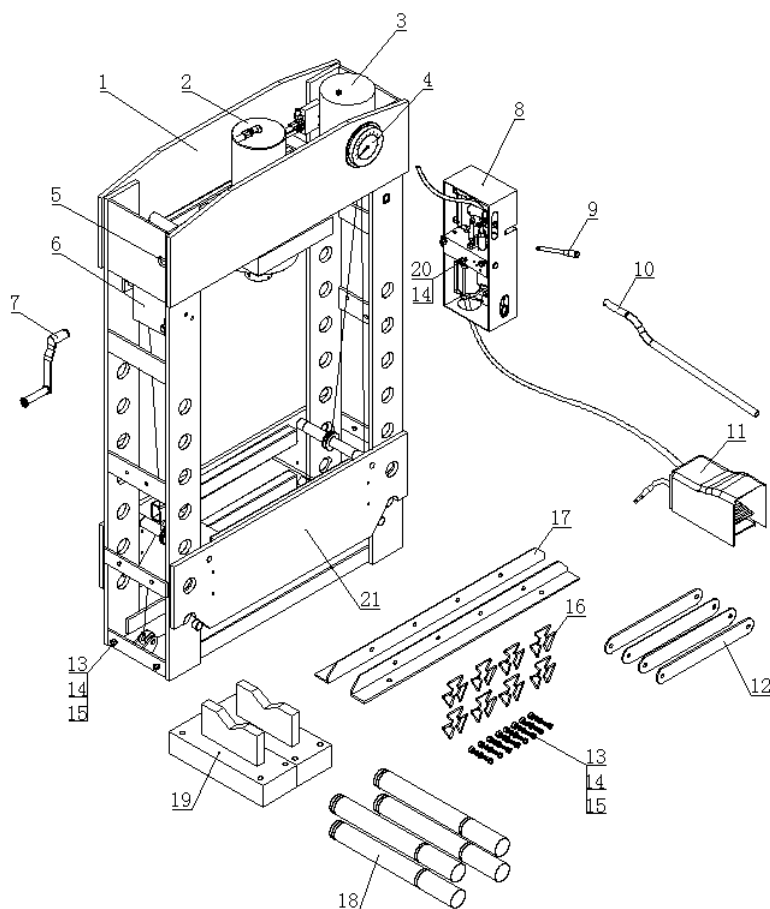


Part No.	Description	Qty
1	Ring for ram	1
2	O-ring	1
3	O-ring	1
4	Screw	2
5	Copper Washer	1
6	Ram	1
7	Ring	1
8	O-ring	1
9	Circlip	2
10	Valve rod	1
11	Ball	1
12	Spring	1
13	Screw	1
14	Nut	1
15	Nylong	2
16	Screw	2
17	Ring	1
18	O-ring	1
19	Nut	1
20	Spring	1
21	Cylinder	1
22	Pin	1
23	Screw	1
24	Ring	1
25	Fitting	1

24.6 WP 100H

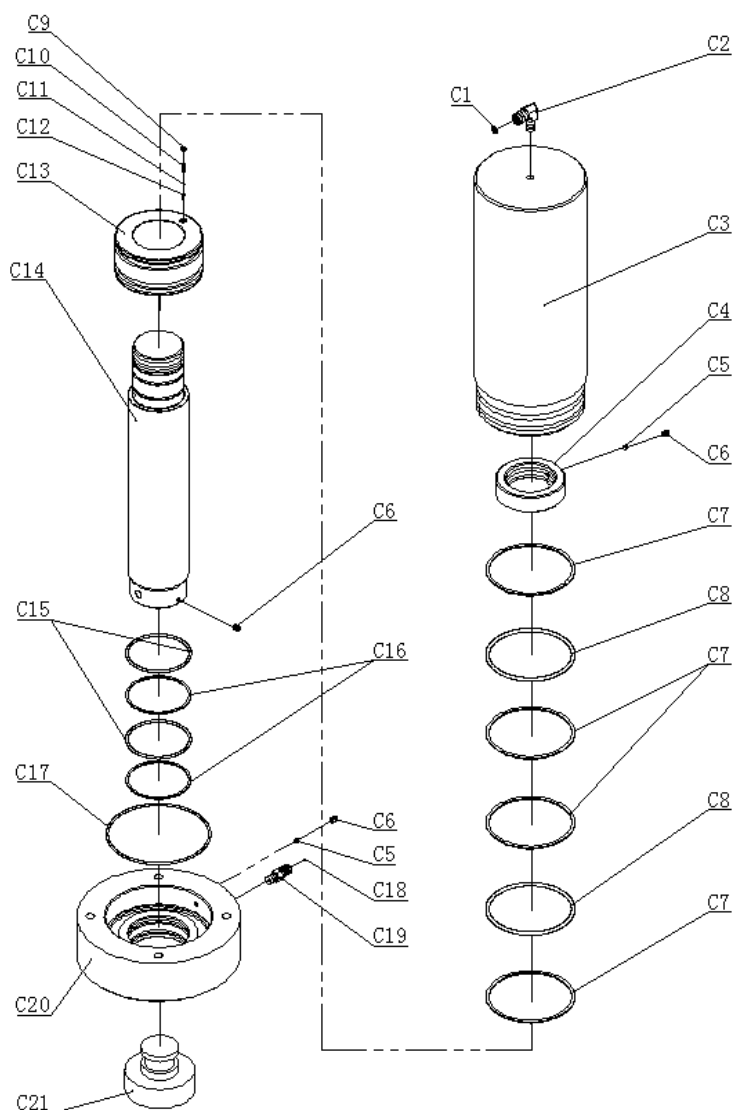


NO.	DESCRIPTION	Q'TY	NO.	DESCRIPTION	Q'TY
1	Ram Assy	1	30	Roller Pin	1
2	Body Frame	1	31	Circlip Ø20	8
3	Hex Bolt M12*130	4	32	Roller With Cover III	1
4	Spring Cove	8	33	Roller Pin 2	2
5	Spring	4	34	Roller With Cover	2
6	Hexagon socket set screw M8*10	4	35	Lifting Bar	2
7	Steel Tube II	2	36	Tube 2	4
8	Circlip Ø17	4	37	Bushing	1
9	Ball Bearing GB/T276-6203	4	38	O-ring 9*1.9	2
10	Ram Moving Equipment	1	39	Oil Tank	1
11	Hexagon Screw M8*45	4	40	Adapter	1
12	Handle Part	1	41	Hex Screw M10*40	2
13	Base	2	42	Pressure Gauge	1
14	Hex Bolt M12*30	12	43	Screw M5*8	3
15	Washer GB/T95-φ12	12	44	Oil Hose 1	1
16	Spring Washer GB/T93-φ12	15	45	Oil Hose (Down)	1
17	Hex Nut M12	12	46	Oil Hose 3	1
18	Support	4	47	Oil Hose 1	1
19	Working Bed	1	48	Oil Hose 2	1
20	Heel V-Block	2	49	Pump Assy	1
21	Pin	4	50	Handle Tube	1
22	Circlip	8	51	Oil Hose	1
23	Working Bed Moving Equipment	1	52	Under Plate	1
24	Hex Screw M10*30	4	53	Hexagon Screw M12*45	4
25	Spring Washerφ10	8	54	Hex Bolt M12*25	3
26	Washerφ10	5	55	Fitting	1
27	Cable 1.6M	1	56	Nylon Ring	1
28	Cable 4.3M	1	57	Connecting Nut	1
29	Hex Screw M10*20	3			

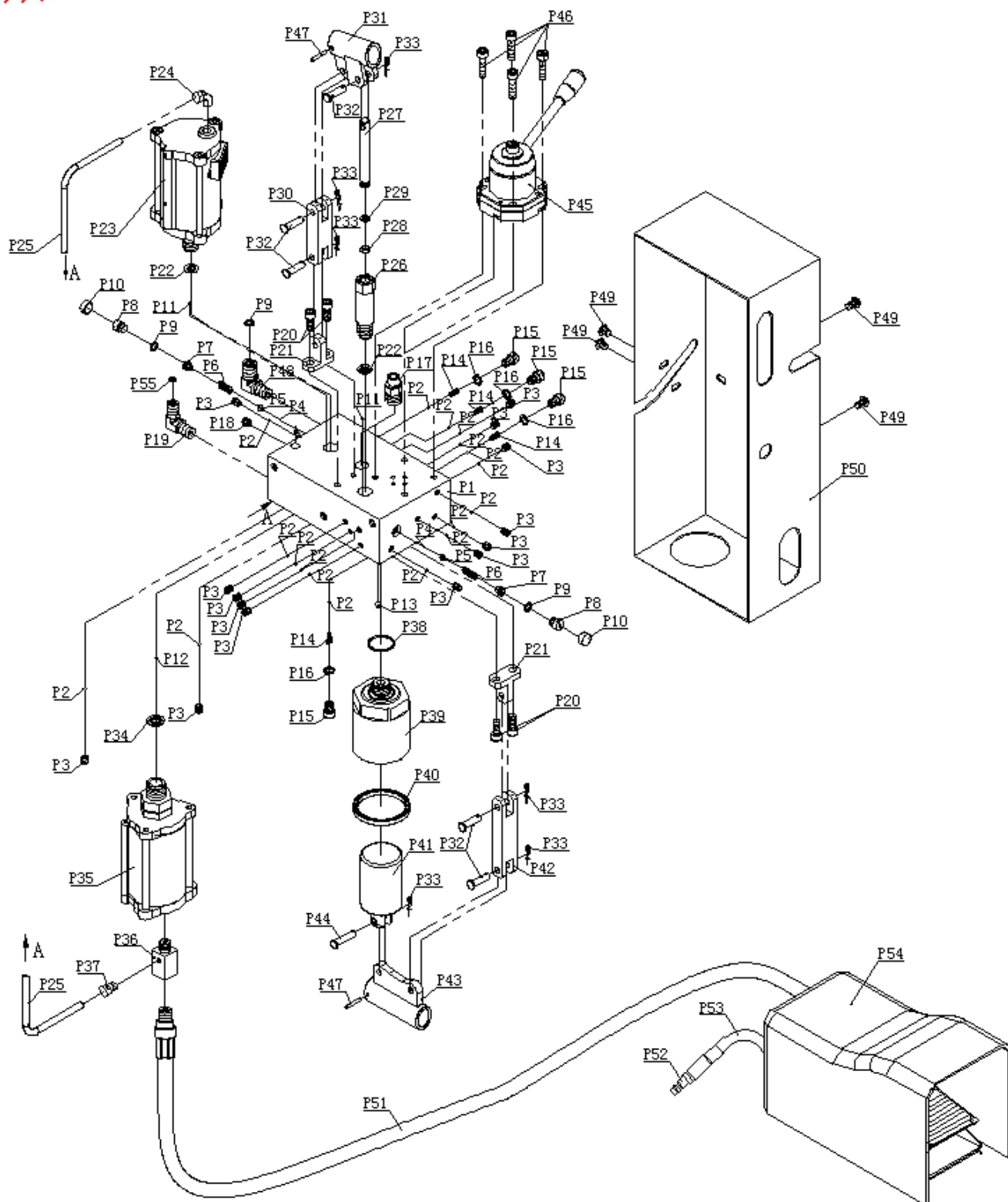


No.	Description	Qty.	Remark
1	Body Frame	1	
2	Ram Assy.	1	Assembled in the body frame
3	Oil Tanks Assy.	1	Assembled in the body frame
4	Pressure Gauge	1	Assembled in the body frame
5	Ram Moving Equipment	1	Assembled in the body frame
6	Working Bed Lifting Equipment	1	Assembled in the body frame
7	Handel	1	
8	Pump Assy.	1	
9	Handel Lever For Select Valve	1	
10	Handel Tube	1	
11	Air Foot Valve	1	Assembled in the pump assy.
12	Support	4	
13	Hex Bolt M12*30	12	8pcs in the hardware kit, 4pcs fixed on the body frame

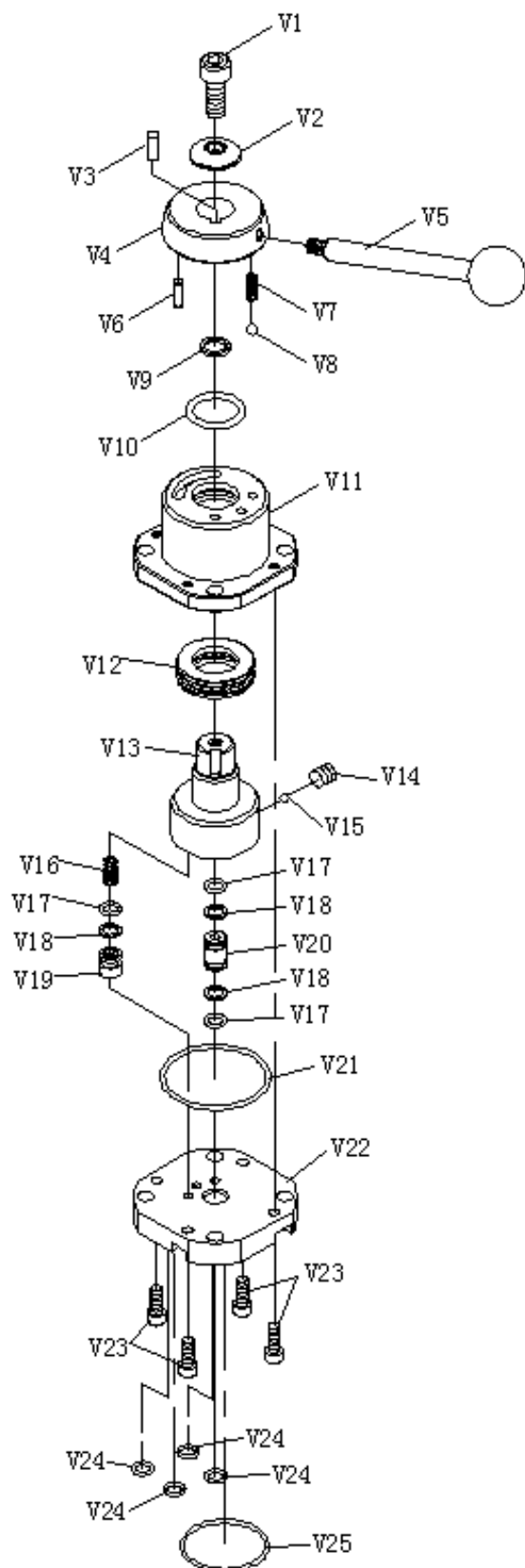
14	Spring Washer ϕ 12	15	8pcs in the hardware kit, 4pcs fixed on the body frame, 3pcs fixed on the pump assy
15	Washer ϕ 12	12	8pcs in the hardware kit, 4pcs fixed on the body frame
16	Circlip	8	In the hardware kit
17	Base	2	
18	Pin	4	
19	Heel V-Block	2	
20	Hex Bolt M12*25	3	Fixed on the pump assy.
21	Working Bed	1	Assembled in the body frame



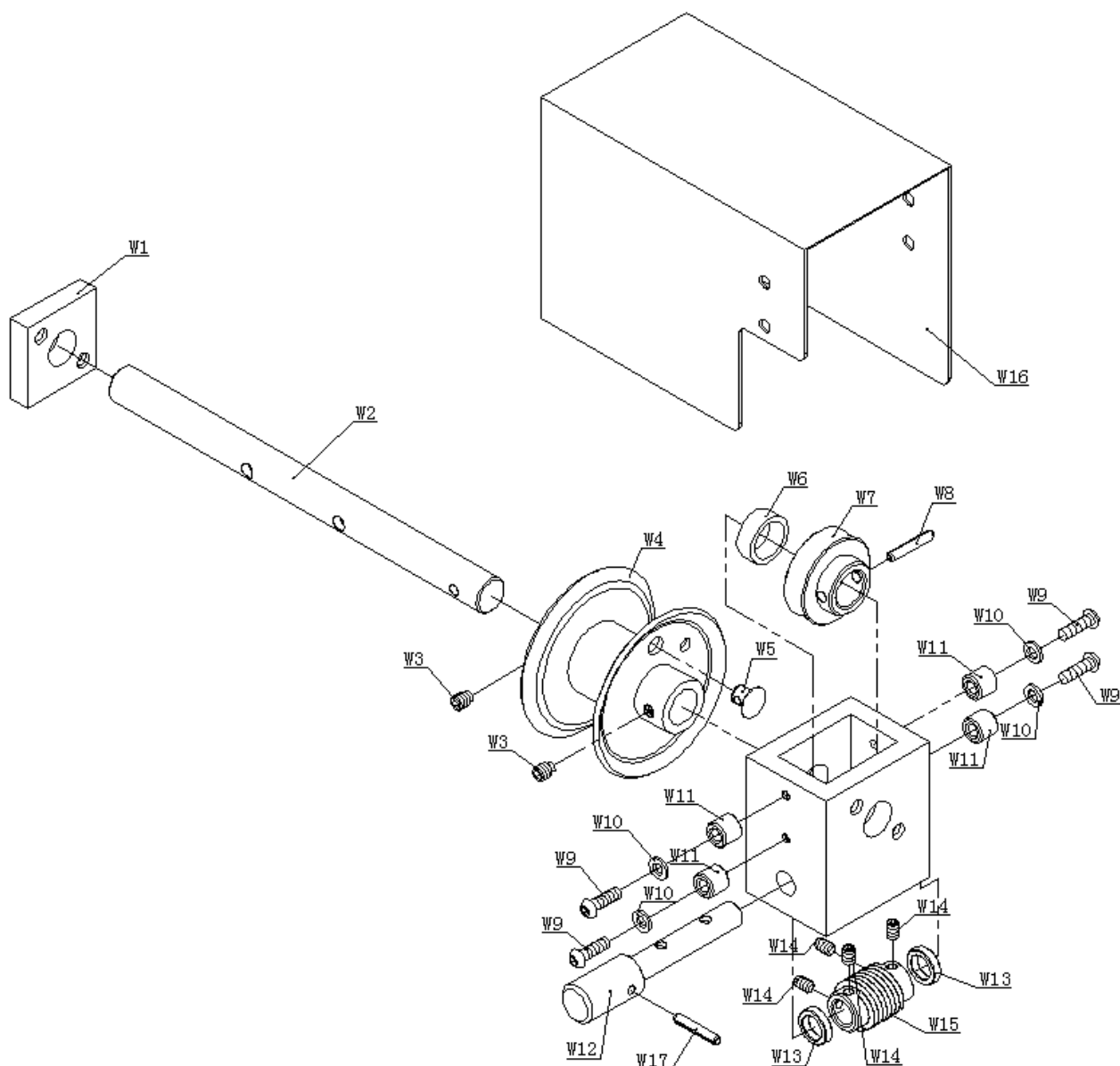
No.	Description	Qty.	No.	Description	Qty.
C1	O-ring 8*2	1	C12	Valve Rod	1
C2	Fitting	1	C13	Piston	1
C3	Cylinder	1	C14	Piston Rod	1
C4	Nut	1	C15	O-ring GB3452.1-96*4	2
C5	Nylon Block	2	C16	PTFE Washer	2
C6	Hexagon Socket Set Screw M8*10	3	C17	O-ring GB3452.1-158.34*3.53	1
C7	PTFE Washer	4	C18	O-ring GB1235-9*1.9	1
C8	O-ring GB3452.1-129.6*5.7	2	C19	Connector I	1
C9	Screw	1	C20	Ring For Ram	1
C10	Spring	1	C21	Serrated Saddle	1
C11	Steel Ball Ø4.7630				



No.	Description	Qty.	No.	Description	Qty.
P1	Pump	1	P29	Circlip	1
P2	Steel Ball Ø6.0000	18	P30	Connecting Bar	1
P3	Hexagon Socket Set Screw M8*10	14	P31	Handle Socket	1
P4	Steel Ball Ø3.0000	2	P32	Pin8*30	5
P5	Steel Ball Base	2	P33	R-Pin	6
P6	Spring	2	P34	Copper Washer	1
P7	Screw	2	P35	Air Motor	1
P8	Plug Screw	2	P36	Branch Joint	1
P9	O-ring	2	P37	Connector	1
P10	Cover	2	P38	O-Ring 30*2	1
P11	Steel Ball Ø5.0000	2	P39	Big Pump Core Base	1
P12	Steel Ball Ø7.1438	1	P40	U-Ring NOK53*63*6	1
P13	Steel Ball Ø8.0000	1	P41	Big Pump Core	1
P14	Spring	4	P42	Big Connecting Bar	1
P15	Plug Screw	4	P43	Handle Socket For Low Pressure	1
P16	Copper Washer TT-245	4	P44	Pin 8*35	1
P17	NPT1/2" Connector	1	P45	Manual selector valve	1
P18	NPT1/4" Plug	1	P46	Hexagon Screw M8*35	4
P19	Fitting	1	P47	Spring Pinφ4*26	2
P20	Hexagon Bolt M8*20	4	P48	Fitting	1
P21	Connecting Rod Base	2	P49	Flat-head Screw GB70.2-M8*10	4
P22	Copper Washer TT-244	2	P50	Pump Cover	1
P23	Air Motor	1	P51	Air Hose 1	1
P24	NPT1/4"-8 Connector	1	P52	Air Hose Joint	1
P25	PU Tube 8*6	1	P53	Air Hose 2	1
P26	Pump Core Base	1	P54	Air Valve	1
P27	Pump Core	1	P55	O-Ring 9*1.9	1
P28	O-ring 6.5*3	1			

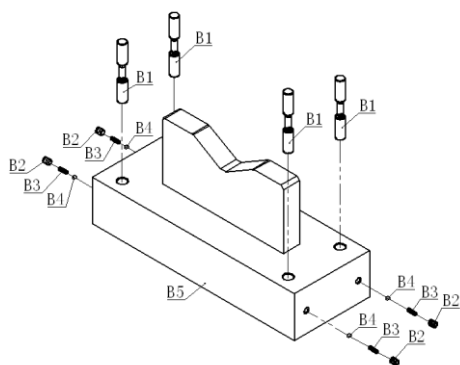
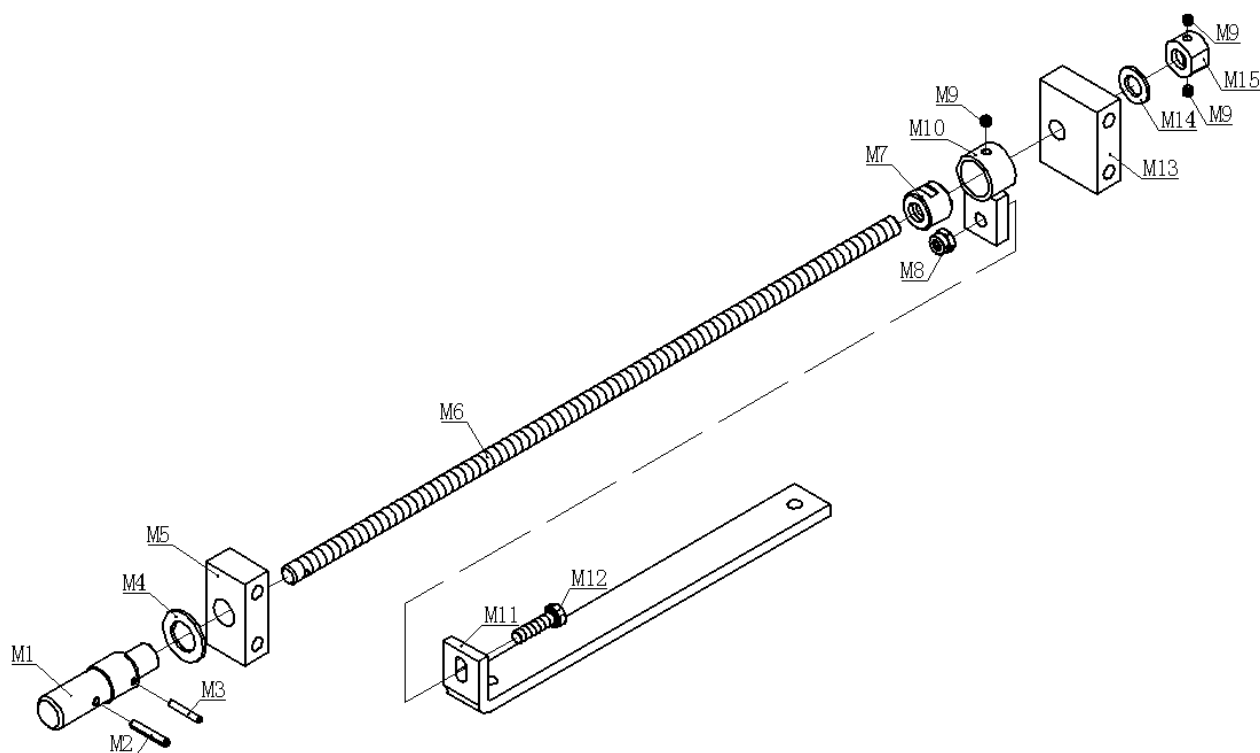


No.	Description	Qty.
V1	Hexagon Screw	1
V2	T Washer	1
V3	Key	1
V4	Moving Cover	1
V5	Handle	1
V6	Pin	1
V7	Spring	1
V8	Steel Ball	1
V9	Copper Washer	1
V10	O-Ring	1
V11	Valve Jacket	1
V12	Ball Bearing	1
V13	Valve Plug	1
V14	Hexagon Socket Set Screw	1
V15	Steel Ball	1
V16	Spring	1
V17	O-Ring	3
V18	PTFE Washer	3
V19	Slide Valve	1
V20	Connector	1
V21	O-Ring	1
V22	Valve Plate	1
V23	Hexagon Screw	4
V24	O-Ring	4
V25	O-Ring	1



No	Description	Qty.	No	Description	Qty.
W1	Support Plate	1	W10	Washer Ø10	4
W2	Worm Shaft	1	W11	Washer	4
W3	Hexagon Screw M8*10	2	W12	Worm Shaft	1
W4	Winch	1	W13	Worm Washer	2
W5	Rivet	1	W14	Hexagon Socket Set Screw M6*10	4
W6	Worm Pad	1	W15	Worm	1
W7	Worm	1	W16	Winch Cover	1
W8	Spring Pin Ø6*30	1	W17	Spring Pin Ø5*30	1
W9	Hexagon Screw 6*20	4			

No	Description	Qty.	No	Description	Qty.
M1	Worm Connecting Shaft	1	M9	Hexagon Socket Set Screw M6*5	3
M2	Spring Pin Ø5*30	1	M10	Nut Cover	1
M3	Spring Pin Ø4*25	1	M11	Connecting Bar	1
M4	Washer Ø18	1	M12	Hex Bolt M8*30	1
M5	Support Base 2	1	M13	Screw Base 1	1
M6	Screw	1	M14	Washer Ø12	1
M7	Nut	1	M15	Locking Nut	1
M8	Damping Nut M8	1			



No	Description	Qty.
B1	Limit Screw	4
B2	Hexagon Screw M8*10	4
B3	Spring	4
B4	Steel Ball Ø4.763	4
B5	Heel V-Block	1

25 KONFORMITÄTSERKLÄRUNG/CERTIFICATE OF CONFORMITY / DECLARAÇÃO DE CONFORMIDADE

	Inverkehrbringer / Distributor HOLZMANN MASCHINEN® GmbH A-4170 Haslach, Marktplatz 4 Tel.: +43 7289 71562-0; Fax.: +43 7289 71562-4 www.holzmann-maschinen.at info@holzmann-maschinen.at
	Bezeichnung / name / Designação
	Werkstattpresse / shop press / Prensa para oficina
Type / model / Tipo	
	WP 50H / WP 75H / WP 100H
EU-Richtlinien / EC-directives / Diretivas CE	
	2006/42/EG
Angewandte Normen / applicable Standards / Normas aplicadas	
	EN ISO 4413:2010, EN ISO 4414:2010, EN DIN ISO 13857

(DE) Hiermit erklären wir, dass die oben genannten Maschinen aufgrund ihrer Bauart in der von uns in Verkehr gebrachten Version den grundlegenden Sicherheits- und Gesundheitsanforderungen der angeführten EU-Richtlinien entsprechen. Diese Erklärung verliert ihre Gültigkeit, wenn Veränderungen an der Maschine vorgenommen werden, die nicht mit uns abgestimmt wurden.

(EN) Hereby we declare that the above mentioned machines meet the essential safety and health requirements of the above stated EC directives. Any manipulation or change of the machine not being explicitly authorized by us in advance renders this document null and void.

(PT) Declaramos aqui que as máquinas acima mencionadas, devido à sua conceção, na versão comercializada por nós, cumprem os requisitos essenciais de saúde e segurança das diretivas CE mencionadas. Esta declaração perde a sua validade se forem feitas alterações à máquina que não tenham sido acordadas connosco.

Technische Dokumentation
 HOLZMANN-MASCHINEN GmbH
 4170 Haslach, Marktplatz 4

Haslach, 20.06.2017
 Ort / Datum place/date



HOLZMANN MASCHINEN GmbH
 Marktplatz 4, 4170 Haslach
 weiteres Standort:
 Gewerbestraße 8, 4707 Schützberg
www.holzmann-maschinen.at

DI (FH) Daniel Schörgenhuber
 Geschäftsführer / Director

26 GARANTIEERKLÄRUNG (DE)

(Stand 21.03.2013)

Mängelhaftungsansprüche des Käufers aus dem Kaufvertrag gegenüber dem Verkäufer (Holzmann Vertriebspartner) sowie gesetzliche Gewährleistungsrechte des jeweiligen Landes werden durch diese Garantieerklärung nicht berührt.

Für diese Maschine leisten wir Garantie gemäß folgenden Bedingungen:

- A) Die Garantie umfasst die unentgeltliche Beseitigung aller Mängel an der Maschine, nach Maßgabe der nachfolgenden Regelungen (B-G), welche die ordnungsgemäße Funktion der Maschine beeinträchtigen und nachweislich auf Material- oder Herstellungsfehler beruhen.
- B) Die Garantiezeit beträgt 12 Monate, bei gewerblicher Nutzung 6 Monate, gültig ab Lieferung der Maschine an den Erstendabnehmer. Als Nachweis ist der Original-Ablieferbeleg maßgeblich, bei Selbstabholung der Maschine der Original Kaufbeleg.
- C) Zur Anmeldung von Garantieansprüchen kontaktieren Sie bitte den HOLZMANN Vertriebspartner, von dem Sie die Maschine erworben haben, mit folgenden Unterlagen:
 - >> Kaufbeleg und/oder Ablieferbeleg
 - >> ausgefülltes Serviceformular mit Fehlerbericht
 - >> Bei Anforderung von Ersatzteilen eine Kopie der Ersatzteilzeichnung, mit den benötigten Ersatzteilen markiert.
- D) Die Garantieabwicklung und der Ort der Garantieverfüllung erfolgt nach Maßgabe der HOLZMANN GmbH. Leicht zu behebbende Mängel werden durch unsere Vertriebspartner beseitigt, bei komplexeren Defekten behalten wir uns eine Begutachtung in 4707 Haslach, Österreich vor. Sofern nicht explizit ein zusätzlicher Vor-Ort Servicevertrag abgeschlossen ist, gilt als Erfüllungsort der Garantieleistung stets der HOLZMANN-MASCHINEN Firmensitz in 4707 Haslach, Österreich. Die im Rahmen einer Garantiebearbeitung anfallenden allfälligen Transportkosten von und zum Firmensitz sind in dieser Hersteller-Garantie nicht abgedeckt.
- E) Garantieausschluss bei Mängeln:
 - an Maschinenteilen, welche gebrauchsbedingten oder sonstigen natürlichen Verschleiß unterliegen, sowie Mängeln an der Maschine, die auf einen gebrauchsbedingten oder sonstigen natürlichen Verschleiß zurückzuführen sind.
 - die auf unsachgemäße oder fahrlässige Montage, Inbetriebnahme, bzw. Anschluss an das elektrische Netz zurückzuführen sind.
 - die auf Nichtbeachtung von Bedienungshinweisen, nicht bestimmungsgemäßen Gebrauch, atypischen Umweltbedingungen, sachfremden Betriebsbedingungen und Einsatzgebiet, mangelnde bzw. unsachgemäße Wartung oder Pflege zurückzuführen sind.
 - die durch die Verwendung sowie Einbau von Zubehör-, Ergänzungs- oder Ersatzteilen verursacht wurden, die keine Original HOLZMANN Ersatzteile sind.
 - die geringfügige Abweichungen vom Soll-Zustand darstellen, welche für den Wert oder die Gebrauchstauglichkeit der Maschine unerheblich sind.
 - die auf fahrlässige konstruktionsbedingte Überbeanspruchung zurückzuführen sind. Insbesondere bei Mängeln durch Nutzung, welche durch Belastungsniveau und Umfang als gewerblich einzustufen sind, bei Maschinen, die nach Bauart und Leistungsvermögen nicht für den gewerblichen Gebrauch konstruiert und bestimmt sind.
- F) Im Rahmen dieser Garantie sind weitere Ansprüche des Käufers über die hier ausdrücklich genannten Garantieleistungen hinaus ausgeschlossen.
- G) Diese Hersteller-Garantie wird freiwillig übernommen. Garantieleistungen bewirken daher keine Verlängerung der Garantiefrist und setzen auch keine neue Frist, auch nicht für Ersatzteile, in Gang.

SERVICE

Nach Ablauf der Garantiezeit können Instandsetzungs- und Reparaturarbeiten von entsprechend geeigneten Fachfirmen durchgeführt werden. Es steht Ihnen auch die HOLZMANN-Maschinen GmbH weiterhin gerne mit Service und Reparatur zur Seite. Stellen Sie in diesem Fall eine unverbindliche Kostenanfrage, unter Angabe der Informationen siehe C) an unseren Kundendienst oder senden Sie uns Ihre Anfrage einfach per umseitig beiliegendem Formular ein.

Mail: info@holzmann-maschinen.at

FAX: +43 (0) 7248 61116 6

HOLZMANN Maschinen Austria www.holzmann-maschinen.at

Seite 90

27 GUARANTEE TERMS (EN)

(applicable from 21.03.2013)

Please consult our troubleshooting section for initial problem solving. Feel free to contact your HOLZMANN reseller or us for Customer Support!

Warranty claims based on your sales contract with your HOLZMANN retailer, including your statutory rights, shall not be affected by this guarantee declaration. HOLZMANN-MASCHINEN grants guarantee according to following conditions:

- A) The guarantee covers the correction of deficiencies to the tool/machine, at no charge, if it can be verified adequately that the deficiencies were caused by a material or manufacturing fault.
- B) The guarantee period lasts 12 months, and is reduced to 6 months for tools in commercial use. The guarantee period begins from the time the new tool is purchased from the first end user. The starting date is the date on the original delivery receipt, or the sales receipt in the case of pickup by the customer.
- C) Please lodge your guarantee claims to your HOLZMANN reseller you acquired the claimed tool from with following information:
 - >> Original Sales receipt and/or delivery receipt
 - >> Service form (see next page) filed, with a sufficient deficiency report
 - >> for spare part claims: a copy of the respective exploded drawing with the required spare parts being marked clear and unmistakable.
- D) The Guarantee handling procedure and place of fulfillment is determined according to HOLZMANNs sole discretion in accordance with the HOLZMANN retail partner. If there is no additional Service contract made including on-site service, the place of fulfillment is principally the HOLZMANN Service Center in Haslach, Austria.
Transport charges for sendings to and from our Service Center are not covered in this guarantee.
- E) The Guarantee does not cover:
 - Wear and tear parts like belts, provided tools etc., except to initial damage which has to be claimed immediately after receipt and initial check of the machine.
 - Defects in the tool caused by non-compliance with the operating instructions, improper assembly, insufficient power supply, improper use, abnormal environmental conditions, inappropriate operating conditions, overload or insufficient servicing or maintenance.
 - Damages being the causal effect of performed manipulations, changes, additions made to the machine.
 - Defects caused by using accessories, components or spare parts other than original HOLZMANN spare parts.
 - Slight deviations from the specified quality or slight appearance changes that do not affect functionality or value of the tool.
 - Defects resulting from a commercial use of tools that - based on their construction and power output - are not designed and built to be used within the frame of industrial/commercial continuous load.
- F) Claims other than the right to correction of faults in the tool named in these guarantee conditions are not covered by our guarantee.
- G) This guarantee is voluntary. Therefore Services provided under guarantee do not lengthen or renew the guarantee period for the tool or the replaced part.

SERVICE

After Guarantee and warranty expiration specialist repair shops can perform maintenance and repair jobs. But we are still at your service as well with spare parts and/or machine service. Place your spare part / repair service cost inquiry by filing the SERVICE form on the following page and send it:

via Mail to: info@holzmann-maschinen.at

or via Fax to: +437248611166

28 GARANTIA (PT)

(Situação 21.03.2013)

As reclamações de responsabilidade por defeitos do comprador do contrato de compra contra o vendedor (parceiro de vendas da Holzmann) bem como os direitos de garantia legais do respetivo país não são afetados por esta declaração de garantia.

Fornecemos garantia para esta máquina, de acordo com as seguintes condições:

- D) A garantia cobre a remoção gratuita de todos os defeitos na máquina, de acordo com os seguintes regulamentos (B-G), que prejudicam o bom funcionamento da máquina e que são comprovadamente devidos a defeitos de material ou de fabrico.
- E) O período de garantia é de 12 meses, para uso comercial 6 meses, válido desde a entrega da máquina até ao primeiro utilizador final. A prova original de entrega é decisiva como prova; se a máquina for recolhida pelo cliente, o recibo de compra original é decisivo.
- F) Para registar pedidos de garantia, contacte o parceiro de vendas da HOLZMANN a quem comprou a máquina com os seguintes documentos:
- >> recibo de compra e/ou recibo de entrega
 - >> formulário de serviço preenchido com relatório de erro
 - >> Se forem solicitadas peças sobressalentes, uma cópia do desenho das peças sobressalentes, marcada com as peças sobressalentes necessárias.
- D) O processamento da garantia e o local de cumprimento da garantia são efetuados em conformidade com a HOLZMANN GmbH. Defeitos fáceis de reparar são eliminados pelos nossos parceiros de vendas, no caso de defeitos mais complexos reservamo-nos o direito de fazer uma inspeção em 4707 Haslach, Áustria. A menos que um contrato de serviço adicional no local tenha sido explicitamente celebrado, o local de execução do serviço de garantia é sempre a sede da empresa HOLZMANN-MASCHINEN em 4707 Haslach, Áustria. Quaisquer custos de transporte de e para a sede da empresa, se existirem, incorridos no decurso do processamento da garantia não são cobertos pela garantia deste fabricante.
- E) Exclusão de garantia para defeitos:
- de peças de máquinas que estão sujeitas a desgaste devido ao uso ou outro desgaste natural, bem como defeitos na máquina que são atribuíveis ao desgaste devido ao uso ou outro desgaste natural.
 - que se devem a instalação, colocação em funcionamento ou ligação à rede elétrica inadequada ou negligente.
 - que se devem ao não cumprimento das instruções de funcionamento, utilização inadequada, condições ambientais atípicas, condições de funcionamento e campo de aplicação diferentes daquelas a que o dispositivo se destina, falta ou manutenção ou cuidados inadequados.
 - causados pela utilização e instalação de acessórios, peças suplementares ou de substituição que não sejam peças sobressalentes originais HOLZMANN.
 - que representam desvios menores em relação ao estado alvo que são irrelevantes para o valor ou a operacionalidade da máquina.
 - que se devem a um excesso de tensão negligente causado pelo desenho. Em particular no caso de defeitos devidos à utilização que, devido ao nível de carga e ao alcance, devem ser classificados como comerciais, no caso de máquinas que, em termos da sua conceção e desempenho, não são concebidas e destinadas a uma utilização comercial.
- F) No âmbito desta garantia, estão excluídas outras reivindicações do comprador para além dos serviços de garantia expressamente mencionados aqui.
- G) Esta garantia do fabricante é dada voluntariamente. Os serviços de garantia não provocam uma extensão do período de garantia e não iniciam um novo período, mesmo para peças sobressalentes.

SERVIÇO

Após o período de garantia ter expirado, os trabalhos de manutenção e reparação podem ser realizados por empresas especializadas devidamente qualificadas. A HOLZMANN-Maschinen GmbH terá também o prazer de continuar a apoiá-lo com serviços e reparações. Neste caso, envie uma consulta de custos não vinculativa ao nosso departamento de serviço ao cliente, indicando as informações em C) ou simplesmente envie-nos a sua consulta utilizando o formulário no verso.

Mail: info@holzmann-maschinen.at

FAX: +43 (0) 7248 61116 6

SERVICE FORM / SERVICEFORMULAR

Please tick one box from below / Bitte kreuzen Sie eine der untenstehenden an:

- service inquiry / Serviceanfrage
 spare part inquiry / Ersatzteilanfrage
 guarantee claim / Garantierantrag

1. Senders information (* required) / Daten Antragsteller (* sind Pflichtfelder)

- *First name, Family name / Vorname, Nachname _____
- *Street, house number / Straße, Hausnummer _____
- *ZIP Code, place / PLZ, Ort _____
- *Country / Staat _____
- *(mobile)Phone / Telefon bzw. Mobiltel. _____
International numbers with country code
- * E-Mail _____
- Fax _____

2. Tool information / Geräteinformationen

serial number/Seriennummer: _____ *Machine type/Maschinentype: _____

2.1 Required spare parts / benötigte Ersatzteile

Part No ^o / Ersatzteilnummer	Description / Beschreibung	Number/Anzahl

2.2 Problem description / Problembeschreibung

Please describe amongst others in the problem:

What has caused the problem/defect, what was the last activity before you noticed the problem/defect?

For electric problems: Have you had checked your electric supply and the machine already by a certified electrician?

Bitte führen Sie in der Fehlerbeschreibung unter anderem an:

Was hat den Defekt verursacht bzw. was war die letzte durchgeführte Tätigkeit, bevor Ihnen das Problem/der Defekt aufgefallen ist?

Bei Elektrodefekten: Wurde die Stromzuleitung sowie die Maschine bereits von einem Elektrofachmann geprüft?

3. Additional information

INCOMPLETELY FILED SERVICE FORMS CANNOT BE PROCESSED!
 FOR GUARANTEE CLAIMS PLEASE ADD A COPY OF YOUR ORIGINAL SALES /
 DELIVERY RECEIPT OTHERWISE IT CANNOT BE ACCEPTED.
 FOR SPARE PART ORDERS PLEASE ADD TO THIS SERVICE FORM A COPY OF
 THE RESPECTIVE EXPLODED DRAWING WITH THE REQUIRED SPARE PARTS
 BEING MARKED CLEARLY AND UNMISTAKABLE.
 THIS HELPS US TO IDENTIFY THE REQUIRED SPARE PARTS FASTLY AND ACCE-
 LERATES THE HANDLING OF YOUR INQUIRY.
 THANK YOU FOR YOUR COOPERATION!

Bitte Beachten

UNVOLLSTÄNDIG AUSGEFÜLLTE FORMULARE KÖNNEN NICHT BEARBEITET
 WERDEN!
 GARANTIEANTRÄGE KÖNNEN AUSSCHLIESSLICH UNTER BEILAGE DES
 KAUFBELEGES/ABLIEFERBELEGES AKZEPTIERT WERDEN.
 BEI ERSATZTEILBESTELLUNGEN LEGEN SIE DIESEM FORMULAR EINE KOPIE
 DER BETREFFENDEN ERSATZTEILZEICHNUNG BEI! MARKIEREN SIE DARAUF
 DIE BENÖTIGTEN ERSATZTEILE. DIES ERLEICHTERT UNS DIE IDENTIFIZIE-
 RUNG UND ERMÖGLICHT SO EINE RASCHERE BEARBEITUNG.
 VIELEN DANK!

Produktbeobachtung

Wir beobachten unsere Produkte auch nach der Auslieferung.

Um einen ständigen Verbesserungsprozess gewährleisten zu können, sind wir von Ihnen und Ihren Eindrücken beim Umgang mit unseren Produkten abhängig:

- Probleme, die beim Gebrauch des Produktes auftreten
- Fehlfunktionen, die in bestimmten Betriebssituationen auftreten
- Erfahrungen, die für andere Benutzer wichtig sein können

Wir bitten Sie, derartige Beobachtungen zu notieren und an diese per E-Mail, Fax oder Post an uns zu senden:

Meine Beobachtungen/ My experiences:

Name:
Product:
Purchase date:
Purchased from:
My Email:

Thank you for your kind cooperation!

Product experience form

We observe the quality of our delivered products in the frame of a Quality Management policy.

Your opinion is essential for further product development and product choice. Please let us know about your:

- Impressions and suggestions for improvement.
- experiences that may be useful for other users and for product design
- Experiences with malfunctions that occur in specific operation modes

We would like to ask you to note down your experiences and observations and send them to us via FAX, E-Mail or by post:

KONTAKTADRESSE / CONTACTS:
HOLZMANN MASCHINEN GmbH
4170 Haslach, Marktplatz 4 AUSTRIA
Fax 0043 7248 61116-6
info@holzmann-maschinen.at